Océ Manual del usuario

Océ Arizona 318 GL / 360 GT

Océ Arizona 318 GL, 360 GT/XT, Revisión A

Copyright

© 2012, Océ
Todos los derechos reservados. No está permitida la reproducción, copia, adaptación o transmisión de ninguna parte de esta obra en cualquier formato o mediante cualquier tipo de medio sin haber recibido antes el permiso por escrito de Océ.

Océ no concede derechos ni garantías con respecto al contenido de la presente publicación y deniega específicamente toda garantía implícita de comerciabilidad o adecuación para cualquier propósito en particular.
Océ se reserva el derecho de revisar esta publicación y de realizar cambios en su contenido sin obligación de comunicar dicha revisión o cambios.

Edition: Nº 3010113606

Contenido

Capítulo 1
Introducción....7
Prefacio....8
Conformidad del producto....11

Capítulo 2
Descripción del producto....15
Especificaciones de la impresora....16

Capítulo 3
Información de seguridad....19
Limpiador y tinta UV....20
Sistema de tratamiento UV....21
Sistema de interbloqueo de seguridad....23
Etiquetas de seguridad de Océ Arizona 318 GL / 360 GT....24
Principios de seguridad....28
Principios de seguridad para material de rollo....39

Capítulo 4
Descripción de la interfaz de usuario....41
Hardware de la interfaz de operador....42
Software de la interfaz de la impresora....45
Módulo de control de trabajos de impresión....47
Mantenimiento periódico....57
Módulo Contadores....60
Módulo Ajustes....62
Módulo Herramientas y utilidades....67
Módulo de instalación y actualización....72

Capítulo 5
Instrucciones de uso de la impresora Océ Arizona....73
Requisitos de formación....74
Encendido y apagado de la impresora....75
Instalación del driver de impresora de ONYX....80
Gestión de trabajos de impresión....83
Arranque y desconexión diarios....83
Preparación de trabajos de impresión....84
Funcionamiento del sistema de vacío de soporte....88
Sistema de vacío del soporte....88
Zonas de vacío personalizadas habituales....91
Utilización del soporte....94

Manipulación del material....94

Capítulo 6

Instrucciones de uso de Océ Arizona 360 XT....99

Características de Océ Arizona 360 XT....100
Uso del sistema de vacío de Océ Arizona 360 XT....102
Impresión con doble origen....104

Capítulo 7

Instrucciones de uso de la opción de material de rollo....107

Hardware de la opción de material de rollo....108
Especificaciones de la opción de material de rollo....110
Funciones de los pedales....113
Administrador de rollos de material....114
Cómo cargar material....116
Cómo cortar y descargar material....126
Configuración de un trabajo de material de rollo en ProductionHouse....128
Cómo imprimir en material de rollo....130
Cómo determinar el factor de corrección de avance del material....134
Utilización de protectores del borde del material....136

Capítulo 8

Uso del kit de actualización para reducir la estática....139

Reducción de la estática con un kit de reducción de la estática....140

Capítulo 9

Utilización de tinta blanca....145

Instrucciones para usar tinta blanca....146
Flujo de trabajo con tinta blanca....147
Configuración de ProductionHouse para tinta blanca....151
Iniciación rápida....153
Preparación de trabajos de impresión con tinta blanca....156
Creación de una capa de relleno por inundación de blanco....156
Creación de datos directos con la herramienta Spot Layer....158
Creación de datos directos blancos en Photoshop....163
Creación de datos directos blancos en Illustrator....168
Impresión con tinta blanca....181
Uso de modelos de material....181
Creación de materiales para trabajos de impresión con tinta blanca....190
Creación y utilización de juegos Quick Set....204

Capítulo 10

Funcionamiento del sistema de tinta....207

Tintas de la impresora Arizona....208
Cambio de las bolsas de tinta....212

Capítulo 11
Solución de errores y problemas.....215
Solución de problemas generales.....216
Mejora de la calidad en caso de efecto de bandas.....219

Capítulo 12
Mantenimiento de la impresora.....221
Directrices de mantenimiento.....222
Procedimientos de mantenimiento.....224
Limpieza del lado inferior del carro.....224
Mantenimiento de los cabezales.....227
Limpieza de los cabezales con bastoncillos.....235
Cómo limpiar los filtros de las lámparas UV.....240
Cómo quitar la tinta.....242
Vaciado del cajón de tinta residual.....244
Llenado del depósito de refrigerante 246
Cambio de la almohadilla de espuma del spit catcher.....249
Limpieza de los rieles del pórtico.....251
Cambio de los filtros de tinta.....254
Cambio de una bombilla de lámpara UV.....260
Mantenimiento de la tinta blanca.....267
Mantenimiento de la opción de material de rollo.....269
Directrices de mantenimiento de la opción de material de rollo (RMO).....269
Cómo limpiar el cabrestante de goma.....271

Apéndice A
Información sobre aplicaciones.....277
Recursos de aplicación en el sitio web.....278

Capítulo 1
Introducción

Prefacio

Introducción

Este manual contiene información para los operadores de las siguientes impresoras planas Océ de inyección de tinta UV:

- Océ Arizona® 318 GL
- Océ Arizona® 360 GT
- Océ Arizona® 350 XT

Estos modelos tienen funcionalidad análoga, con las siguientes excepciones: el modelo 318 GL tiene cuatro juegos de cabezales de impresión (cinco con la opción de tinta blanca), mientras que los modelos 360 GT y 360 XT tienen ocho juegos (diez con la opción de tinta blanca). Además, la mesa de la impresora 350 XT es más grande. En este manual se emplean los términos Océ Arizona 318 GL / 360 GT u Océ Arizona 360 XT para designar estas impresoras. Este manual le orientará con las numerosas funciones y procedimientos de las impresoras que le permiten imprimir imágenes de calidad profesional en diversos materiales.

Uso de varios idiomas

El software de la interfaz de usuario de la impresora admite varios idiomas. Consulte el Módulo Ajustes en el capítulo 4 para saber cómo elegir el idioma que prefiera y otra información de configuración.

Este manual también está disponible en otros idiomas. Con las impresoras se suministra una copia impresa de la versión norteamericana. Puede descargar un archivo PDF del manual en los idiomas admitidos desde el sitio web de soporte al cliente: http://dgs.oce.com/

Idiomas admitidos:

- English
- Holandés
- Alemán
- Francés
- Español
- Italiano
- Japonés
- Chino

Océ DGS en Internet

Para obtener más información sobre la documentación y el soporte de la impresora o de otros productos de Océ Display Graphics Systems, visite nuestro sitio web:
http://www.dgs.oce.com
Si desea enviarnos sus comentarios o informarnos sobre errores detectados en este documento: DGSTechnical.Writer@oce.com

Información de seguridad

Este manual contiene tres secciones con información de seguridad para manipular la tinta y utilizar la impresora. En los casos necesarios, se incluyen en el manual notas de advertencia y precaución para atraer la atención del lector hacia las precauciones de seguridad que es preciso tomar.

- "Directrices de seguridad para materiales de tinta" ofrece instrucciones para manipular correctamente las tintas UV.
- En "Sistema de interbloqueo de seguridad" se describen las funciones de seguridad que lleva la impresora para evitar y minimizar los riesgos mecánicos, eléctricos y UV.
- "Seguridad ante el sistema de tratamiento UV" contiene advertencias sobre el peligro de la exposición a la luz ultravioleta (UV). A continuación se reproduce parte de dicha sección.

Servicio de atención al cliente

Si la impresora no funciona bien y usted no logra resolver el problema, podemos enviarle técnicos de servicio para que efectúen las reparaciones. Las visitas del servicio técnico se cobran al cliente, ya sea mediante contrato de mantenimiento, orden de compra o prepago. Se cobran tarifas de tiempo y material por todo servicio que no esté cubierto por un contrato de mantenimiento. Antes de llamar para informar de un problema, recopile toda la información que pueda al respecto y téngala a mano para suministrarla al centro de atención al cliente. Cuanta más información pueda proporcionar al principio, antes podrá solucionarse el problema.

Uso previsto

Las impresoras planas de inyección de tinta Océ Arizona están destinadas al uso en imprentas comerciales. Durante la instalación, los operadores pueden recibir formación autorizada por el fabricante. Las impresoras utilizan piezotecnología de impresión y tintas curables UV para generar resultados exteriores duraderos. Pueden imprimir directamente en materiales rígidos y flexibles con grosores de hasta 48 mm (1,89 pulgadas). La impresora mantiene fijo el material mientras que el conjunto del cabezal de impresión se desplaza transversalmente para generar la imagen, lo que elimina los problemas de sesgo asociados con frecuencia a los sistemas de alimentación con carga rígida. Si se instala la opción de material de rollo, también se puede imprimir en diversos materiales de rollo. Para obtener más información sobre los materiales recomendados, consulte a su representante local o la Guía de materiales de Océ.
http://mediaguide.oce.com/

Responsabilidades del operador

El operador de la impresora debe tener la preparación adecuada. Durante la instalación, Océ imparte formación para operadores sobre el uso del hardware y el software de la impresora. Es responsabilidad del cliente asegurarse de que sólo utilice la impresora el personal debidamente preparado. Los operadores deben estar totalmente cualificados para usar ONYX ProductionHouse® o PosterShop (sólo 318 GL). Todo operador que desconozca estas aplicaciones necesita formación en ONYX. Para informarse sobre nuestros cursos de formación, consulte al representante de Océ.

El operador u otras personas debidamente formadas deben realizar todas las operaciones de mantenimiento descritas en el Manual del usuario, así como la sustitución de las piezas consumibles (excepto los cabezales de impresión). Si su empresa tiene un técnico encargado del mantenimiento de las impresoras, es la persona idónea para ello. Aunque cualquier operador preparado puede efectuar el mantenimiento rutinario, los resultados son mejores si se conoce el funcionamiento interno de la impresora y su historial.

Para obtener la mejor calidad de impresión y alargar la duración de los cabezales, es indispensable el mantenimiento diario de los cabezales de impresión. El diseño de la impresora facilita el acceso para realizar esta sencilla tarea, que es indispensable realizar al menos una vez al día, o con más frecuencia si es preciso. Hay que programar la limpieza periódica de algunos componentes. Dedicar algunos minutos a la limpieza también contribuye a asegurar el funcionamiento óptimo de la impresora y la máxima calidad de impresión.

El operador debe procurar resolver los problemas sencillos antes de llamar al servicio técnico, pero también es importante discernir cuándo hay que llamarlo. El personal no cualificado no debe intentar reparar la impresora, ya que podría agravar el problema. Si se determina que es preciso llamar al servicio técnico, hágalo cuanto antes. Para obtener más información, consulte las secciones de resolución de problemas y de mantenimiento.

Responsabilidades del técnico de servicio

Los técnicos de servicio deben tener formación para realizar el servicio técnico de Océ Display Graphics Systems . El técnico de servicio se encarga de realizar todas las reparaciones, actualizaciones y modificaciones solicitadas por el cliente o especificadas por el grupo de servicio y soporte de Océ Display Graphics Systems. El técnico de servicio que instale la impresora también enseñará al operador todos los conceptos básicos que necesita para utilizarla. El personal de servicio está equipado con las herramientas adecuadas para realizar la instalación y el mantenimiento de la impresora. Además de las herramientas y los kits personalizados, cada especialista lleva las herramientas básicas para proporcionar el servicio y el mantenimiento adecuados.

Conformidad del producto

Introducción

A continuación se incluye información sobre el cumplimiento de las normas de compatibilidad electromagnética (EMC) de la FCC y cómo acceder al sitio web de DGS para consultar los documentos oficiales relativos a todas las normativas de cumplimiento de agencias con las que son conformes Océ Arizona 318 GL / 360 GT y Océ Arizona 360 XT. También hay información sobre el fabricante de la impresora, datos de contacto y una lista de sustancias tóxicas o peligrosas contenidas en la impresora.

Compatibilidad electromagnética (EMC)

Declaración de FCC para dispositivos de clase A:

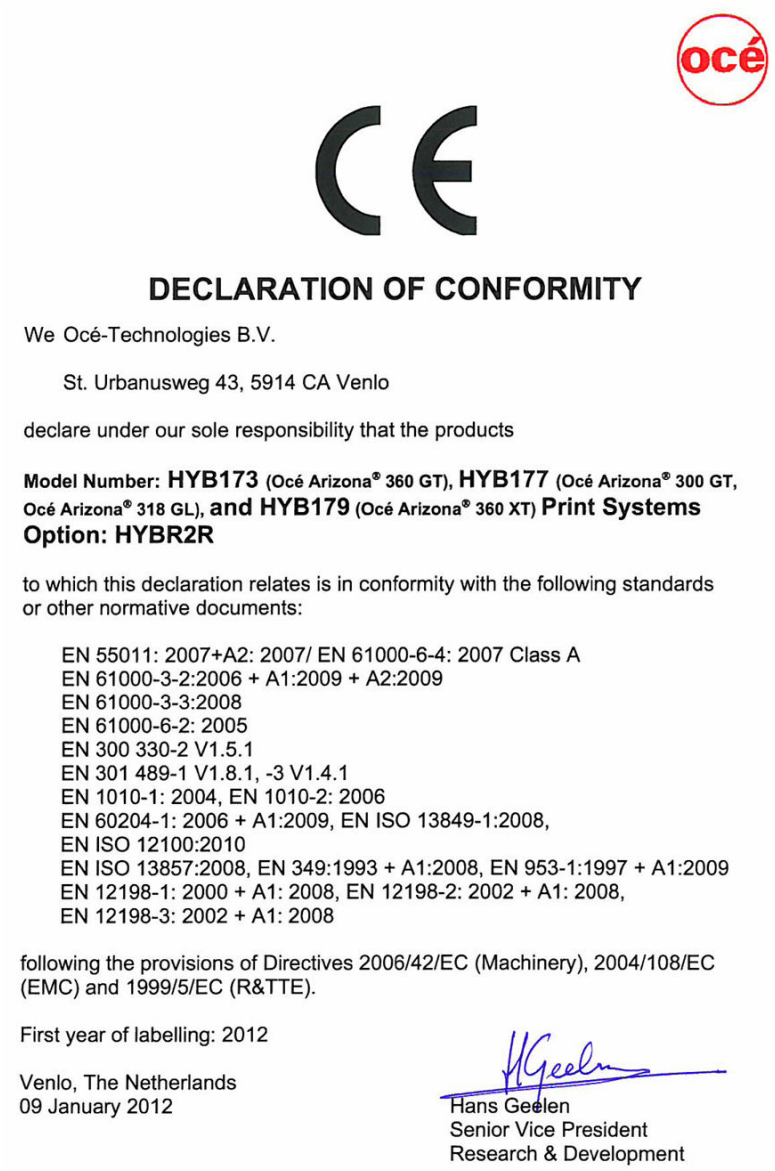
Este equipo genera, utiliza y puede irradiar energía de radiofrecuencia y, si no se instala y utiliza de acuerdo con su diseño y su uso previsto, puede provocar interferencias en las comunicaciones de radio. Este equipo se ha sometido a las pruebas oportunas y cumple con los límites de un dispositivo informático de clase A. Este equipo se ha diseñado para proporcionar un nivel de protección razonable frente a dichas interferencias cuando se utiliza en zonas residenciales y comerciales. El manejo de este equipo en zonas residenciales puede provocar interferencias, en cuyo caso el usuario deberá tomar todas las medidas necesarias para corregir dichas interferencias por cuenta propia.

Aviso de FCC: Este dispositivo cumple la Parte 15 de las normas FCC.
Su funcionamiento está sujeto a las dos condiciones siguientes:
1) Este dispositivo no puede causar interferencias perjudiciales, y
2) Este dispositivo debe aceptar cualquier interferencia que reciba, incluidas las que puedan provocar un funcionamiento no deseado.
Cualquier cambio o modificación no aprobado expresamente por el fabricante puede invalidar la autorización del usuario para utilizar el equipo.

Este dispositivo contiene un radiador intencional (RFID)
Número de certificado de radio: IC:6497A-3010105668
Identificador de FCC: U2P-3010105668

Seguridad del producto

Para su comodidad, aquí se incluye el documento de Declaración de conformidad CE. Este documento y otros certificados de cumplimiento aplicables pueden descargarse desde la sección de soporte al cliente de Arizona de nuestro sitio web: http://dgs.oce.com/.



DECLARATION OF CONFORMITY

We Océ-Technologies B.V.

St. Urbanusweg 43, 5914 CA Venlo

declare under our sole responsibility that the products

Model Number: HYB173 (Océ Arizona® 360 GT), HYB177 (Océ Arizona® 300 GT, Océ Arizona® 318 GL), and HYB179 (Océ Arizona® 360 XT) Print Systems Option: HYBR2R

to which this declaration relates is in conformity with the following standards or other normative documents:

EN 55011: 2007+A2: 2007/ EN 61000-6-4: 2007 Class A
EN 61000-3-2:2006 + A1:2009 + A2:2009
EN 61000-3-3:2008
EN 61000-6-2: 2005
EN 300 330-2 V1.5.1
EN 301 489-1 V1.8.1, -3 V1.4.1
EN 1010-1: 2004, EN 1010-2: 2006
EN 60204-1: 2006 + A1:2009, EN ISO 13849-1:2008,
EN ISO 12100:2010
EN ISO 13857:2008, EN 349:1993 + A1:2008, EN 953-1:1997 + A1:2009
EN 12198-1: 2000 + A1: 2008, EN 12198-2: 2002 + A1: 2008,
EN 12198-3: 2002 + A1: 2008

following the provisions of Directives 2006/42/EC (Machinery), 2004/108/EC (EMC) and 1999/5/EC (R&TTE).

First year of labelling: 2012

Venlo, The Netherlands
09 January 2012

Hans Geelen
Senior Vice President
Research & Development

[1] Declaración de conformidad CE

Resumen de las pruebas de medición de ruido

Probado de acuerdo con EN13023:2003, EN11204, ISO3744:1994(E)/ISO3746:1995(E) y declarado de acuerdo con ISO4871:1984(E)
Mediciones realizadas con la muestra en 5 ubicaciones distintas, impresora en funcionamiento normal con bomba de vacío, no supera 75 dB (valor máximo medido: 66 dB).
En todas las ubicaciones debe proporcionarse protección cerrada contra ruidos o quitarse la bomba.

Fabricante:

Océ Display Graphics Systems (ODGS)
13231 Delf Place - Edificio 501
Richmond, Columbia Británica
Canadá V6V 2C3
Teléfono +1 604)273-7730 - Fax +1 604 273-2775
Correo electrónico: dgsinfo@oce.com

Representación de marketing de Océ Arizona 318 GL / 360 GT en Europa:

Océ Technologies B.V.
St. Urbanusweg 43,
Venlo, Holanda, 5900 MA Venlo
Teléfono: 31 77 359 2222
Fax: 31 77 354 4700
Correo electrónico: info@oce.com

Presencia de sustancias o elementos tóxicos y peligrosos en el producto

Componente	Plomo (Pb)	Mercurio (Hg)	Cadmio (Cd)	Hexavalente (Cr-VI)	Bifenilos polibromados (PBB)	Difeniléter polibromado (PBDE)
Lámparas de tratamiento UV	No	Sí	No	No	No	No
Monitor VGA	No	Sí	No	No	No	No
Indicador de manómetro de vacío	Sí	No	No	No	No	No
Cabezales de lectura de codificador lineal	Sí	No	No	No	No	No
Cabezales de impresión	Sí	No	No	No	No	No

Sí indica que la sustancia está presente en ese componente de la impresora.
Sí indica que la sustancia NO está presente en ese componente de la impresora.

Capítulo 2
Descripción del producto

Especificaciones de la impresora

Introducción

Océ Arizona 318 GL / 360 GT y Océ Arizona 360 XT son impresoras planas de inyección de tinta capaces de generar imágenes de gran formato en diversos materiales rígidos y flexibles. Las impresoras constan de una mesa de vacío plana y un pórtico móvil. El material se mantiene plano y fijo sobre la mesa de vacío durante la impresión. El pórtico contiene un carro que barre transversalmente la mesa a medida que el pórtico se desplaza en intervalos a lo largo de la mesa para imprimir una imagen en el soporte. Existe una opción de material de rollo que facilita la impresión en material de rollo.

Ilustración

[2] Impresora Arizona 360 GT

Especificaciones de la impresora

Las impresoras deben utilizarse de acuerdo con las condiciones medioambientales especificadas en el manual Océ Arizona Series Site Preparation Guide. Recuerde que este documento también contiene muchos requisitos de seguridad y precauciones. No olvide leer todas las secciones sobre seguridad antes de empezar a usar la impresora.

Nota:
Todas las especificaciones indicadas en este documento están sujetas a modificaciones sin previo aviso. Aunque este documento se ha redactado con sumo cuidado, puede haber errores y omisiones involuntarios.

Especificaciones

Característica	Especificación
Tecnología de impresión	Inyección de tinta piezoeléctrica mediante tecnología Océ VariaDot™:
Tinta UV	Estándar: CMYK u Opcional: Blanco.
Tamaño de soporte máximo	318 GL /360 GT: 2,5 m (98,4") x 1,25 m (49,2") 360 XT: 2,5 m (98,4") x 3,05 m (120,1")
Grosor de soporte	Máximo: 48 mm (1,890")
Tamaño de impresión máximo	318 GL /360 GT: 2,51 m (98,8") x 1,26 m (49,6") 360 XT: 2,51 m (98,8") x 3,06 m (120,5")
Peso de soporte	Máximo: 34 kg/m² (7 lbs/pie cuad)
Volumen de goteo de boquilla:	Tamaños de gota variables entre 6 y 42 picolitros
Interfaz de usuario	Monitor plano LCD y ratón sobre un soporte cuya posición establece el usuario.
Sistema de tratamiento	Lámparas de tratamiento UV con ajustes de potencia variables.
Requisitos eléctricos Tensión: (Tensión nominal: 16A)	Monofásica de 208 a 240 VCA ±10%, 60 Hz Monofásica de 200 a 240 VCA ±10%, 50 Hz 318 GL /360GT: 2 líneas de CA, toma 1 de 16 A y toma 2 de 8 A 360XT: 2 líneas de CA, toma 1 de 16 A y toma 2 de 16A Disyuntor de circuito recomendado: Norteamérica 20A, Unión Europea 16A.
Potencia de salida en BTU	10.000 BTU (2.950 vatios) en funcionamiento continuo.
Interfaz de hardware	USB, Ethernet TCP/IP, 100 base-T (o Gigabyte, si lo permite la red local).
Software de proceso de imágenes	360 GT/XT: La versión X10 o superior de la edición de ONYX® ProductionHouse para Océ proporciona máxima velocidad y productividad. Los drivers para la impresora se incluyen en la edición de ProductionHouse para Océ. (No se recomienda ONYX® PosterShop porque no incluye los drivers). 318 GL: ONYX® PosterShop X10.1 o superior (incluye los drivers) o versión X10 o superior de la edición de ONYX® ProductionHouse para Océ.

Capítulo 3
Información de seguridad

Limpiador y tinta UV

Introducción

Las medidas de seguridad relacionadas con el manejo y el uso de limpiador y tintas UV se detallan en las hojas de datos de seguridad de material (MSDS). Léalas antes de manipular limpiadores y tintas UV.

Nota:
Las hojas MSDS para todos los limpiadores y tintas UV se encuentran en la sección de soporte al cliente del sitio web de ODGS: http://dgs.oce.com/.

Precaución:
Las tintas UV pueden ser nocivas si no se manipulan correctamente. Para garantizar la máxima seguridad, siga cuidadosamente las directrices de las hojas MSDS.

Protección personal

El operador debe utilizar guantes de nitrilo, delantal protector y gafas de seguridad con protecciones laterales cuando manipule las tintas. Lea y aplique las directrices de seguridad establecidas en la hoja MSDS para cada tinta. Coloque estos documentos en la zona de trabajo según estipule la legislación vigente. Las MSDS se suministran con todas las tintas y limpiadores cuando se compran.

Eliminación de la tinta UV

Todos los residuos que contienen tintas UV no curadas o parcialmente curadas son peligrosos y deben eliminarse por separado de acuerdo con las normativas vigentes. No mezclar los residuos de tinta con residuos no peligrosos (domésticos, de oficina, etc.). Debe impedirse que el producto llegue a los sistemas de desagüe y a las fuentes de agua potable. Los residuos de tinta incluyen las almohadillas de mantenimiento y las prendas, guantes o cualquier otro elemento que contenga tinta UV no curada o parcialmente curada.
La eliminación de estos residuos debe efectuarse conforme a la normativa vigente.

Sistema de tratamiento UV

Introducción

La tinta curable UV requiere un elevado nivel energético de luz UV para tratar. El sistema de tratamiento UV consta de dos lámparas de arco de mercurio conectadas al carro.

Cómo manipular una lámpara UV: Las lámparas UV funcionan a temperaturas altas. No toque nunca una lámpara en funcionamiento. Espere al menos cinco minutos a que las lámparas se enfríen antes de realizar cualquier tipo de mantenimiento. Extreme el cuidado al manipular las bombillas de las lámparas. Las bombillas UV contienen una pequeña cantidad de mercurio metálico que es tóxico por ingestión, manipulación o aspiración. Por tanto, si las bombillas se rompen, hay que limpiar inmediatamente el material derramado y eliminarlo de acuerdo con la normativa local sobre eliminación de mercurio.

Debe evitarse el contacto de la piel desnuda con las bombillas de las lámparas UV. Cuando se calientan, los compuestos presentes en la piel pueden formar un ácido permanente en la superficie de las bombillas UV. Una lámpara contaminada puede fallar prematuramente.

Ozono: Cuando una lámpara UV se calienta, atraviesa brevemente una sección del espectro luminoso que produce en las moléculas de oxígeno una excitación suficiente para crear ozono. Una vez que la lámpara UV se ha calentado por completo, sólo quedan minúsculas cantidades de ozono.

Nota:
Una concentración elevada de ozono puede producir irritación, dolor de cabeza o náuseas. Debe proporcionarse una ventilación adecuada, tal como se indica en el manual Site Preparation Guide.

Precaución:
Advertencia para los usuarios sentados: Las emisiones de luz UV son máximas a una altura de 90 cm (35 pulgadas) sobre el suelo. Ello puede ser nocivo para quienes se sientan cerca de la impresora.**No debe haber sillas a menos de 5 metros (16 pies) de la impresora.**

Atención:
Las lámparas UV contienen mercurio. Elimínelas de acuerdo con la normativa medioambiental vigente en su zona.

Protección personal

Las emisiones de luz UV pueden ser perjudiciales:
Es esencial aplicar medidas de protección en el lugar de trabajo. Utilice las gafas de seguridad UV con protecciones laterales que se suministran con la impresora. Use prendas adecuadas que protejan la piel de la exposición a la luz UV. Manténgase al menos a 1 m (3 pies) de distancia de las lámparas UV durante la impresión.

Nota:
Deben utilizarse gafas protectoras con lentes de impidan el paso de los rayos UVA y UVB. Para reducir la exposición de la piel a las emisiones ultravioleta, es indispensable utilizar guantes y ropa de manga larga.

Sistema de interbloqueo de seguridad

Introducción

La impresora tiene tres botones de parada de emergencia. El cajón de la estación de mantenimiento y el protector del carro también forman parte del sistema de interbloqueo de seguridad. Un piloto luminoso indica el estado del sistema de seguridad y de la impresora.

Componentes del sistema de interbloqueo

Botones de parada de emergencia:
Se encuentran en la estación de control del operador y en cada extremo del pórtico. Cuando se activa un botón de parada de emergencia, se detiene todo el movimiento de la impresora y se desconecta el sistema de tratamiento UV.
Para reactivar la impresora tras pulsar un botón de parada de emergencia, gire el botón en sentido de las agujas del reloj. Tras soltar el botón no es posible iniciar ningún movimiento sin el consentimiento del operador desde la estación de control.

Función de interbloqueo de la estación de mantenimiento:
La estación de mantenimiento se halla bajo el carro y proporciona acceso para el mantenimiento y limpieza de los cabezales de impresión. Cuando se abre el cajón de la estación, los motores de movimiento del carro y del pórtico se desactivan y las lámparas UV se apagan (si estaban encendidas). El sistema de interbloqueo se reinicia automáticamente tras cerrar el cajón.

Prueba de interbloqueo de encendido para el carro
Al encender, el sistema de interbloqueo impide el movimiento de la impresora. Se debe ciclar el interbloqueo del protector del carro para asegurarse que el interbloqueo funciona y que el protector del carro está bien colocado. Tras ciclar el interbloqueo del protector del carro, no es posible iniciar ningún movimiento sin el consentimiento del operador desde la estación de control.

Estado del piloto

En la superficie superior del carro de la impresora hay un piloto de color verde, que indica el estado básico de la impresora al operador.
Piloto apagado: el operador puede acercarse a la impresora sin preocuparse. La máquina no puede iniciar el movimiento, ya que el sistema de interbloqueo de seguridad ha desactivado todo el movimiento y el hardware peligroso.
Piloto encendido: la impresora está encendida y lista para empezar a moverse. Ello advierte al operador que debe acercarse a la impresora con cuidado, ya que puede ponerse en movimiento en cualquier momento.

Etiquetas de seguridad de Océ Arizona 318 GL / 360 GT

Introducción

En puntos estratégicos de la impresora hay etiquetas de seguridad que advierten al operador sobre posibles peligros y riesgos. Es importante conocer el significado de estas etiquetas para garantizar el funcionamiento seguro de la impresora.

Precaución:
Lea y asimile todas las descripciones de las etiquetas de seguridad que aparecen en la tabla siguiente antes de empezar a utilizar la impresora.

Etiquetas de seguridad

Etiquetas de seguridad

Descripción	Etiqueta
Advertencia: Peligro por luz UV. No se debe mirar directamente a las lámparas UV. Se halla en la tapa del carro para recordar al operador que es peligroso mirar a la fuente luminosa UV. Siempre que trabaje con esta impresora, utilice gafas protectoras con escudos laterales, guantes y ropa de manga larga. Emisión de radiaciones peligrosas por luz ultravioleta: Categoría de emisiones de radiación UV efectivas según la sección 7.1 de la norma EN12198-1:2000: Es esencial aplicar restricciones especiales y medidas de protección al utilizar la máquina.	
Utilice guantes de seguridad Se halla en la estación de mantenimiento para recordar que se usen siempre guantes de seguridad al manipular la tinta.	
Riesgo de lesión ocular. Protéjase los ojos : Se halla en la estación de mantenimiento para recordar que la tinta curable UV es nociva para los ojos y la piel. Lleve gafas y guantes siempre que manipule tinta.	

Descripción	Etiqueta
Bloqueo de la máquina: recuerda que hay que apagar y bloquear el interruptor de alimentación de CA antes de reparar cualquier componente eléctrico. Se halla en el interruptor de encendido/apagado.	
Advertencia: Peligro de descarga eléctrica Se halla en la puerta del armario de electrónica, la tapa de la fuente de alimentación de las lámparas UV, la tapa del carro y el compartimiento de la bomba de vacío. Sólo puede acceder a este área un técnico de servicio cualificado.	
Aviso general Se halla en la tapa del compartimiento de CA. Sólo puede acceder a este área un técnico de servicio cualificado.	
Punto de atrape Recuerda que el movimiento horizontal del carro a lo largo del pórtico puede crear peligro de atrape. Se halla en los dos extremos y en el reverso del carro.	
Peligro de aplastamiento: mantenga las manos apartadas durante el funcionamiento. Recuerda que el movimiento vertical del carro puede entrañar riesgo de aplastamiento si en esos puntos se ponen las manos u objetos. Se halla en la estación de mantenimiento y en ambos extremos del pórtico.	
Peligro térmico El calor procedente de las lámparas UV puede producir quemaduras. Se halla en el carro cerca de las dos lámparas UV.	
Precaución: Para protección constante contra incendios y descargas eléctricas Sólo debe sustituirse por fusibles del mismo tipo y amperaje.	

Descripción	Etiqueta
Precaución: Desconecte la energía antes de cambiar el fusible. Consulte la sección "Encendido y apagado de la impresora".	 [13] Desconecte la energía
Equipo con peligro de descarga eléctrica Tiene dos cables de alimentación. Antes de cualquier reparación, se debe apagar el interruptor de alimentación o desconectar los dos cables de alimentación. Consulte la sección "Encendido y apagado de la impresora".	 [14] Peligro de descarga eléctrica
Advertencia: Alta corriente de fuga. Es esencial conectar a tierra antes de conectar a la fuente de alimentación Consulte el manual Arizona Printer Site Preparation Guide.	 [15] Alta corriente de fuga
Peligro: Alta tensión Advierte sobre la existencia de alta tensión detrás del panel señalado.	 [16] Alta tensión
Advertencia: Hay que aislar la energía antes de dar servicio a la unidad. Consulte la sección "Encendido y apagado de la impresora" y el apartado "Bloqueo del interruptor de alimentación".	 [17] Aislar la energía
Advertencia: Siempre hay tensión en la línea Advierte que siempre hay alta tensión detrás del panel señalado, incluso cuando la máquina está apagada.	 [18] Hay tensión en la línea

Descripción	Etiqueta
Advertencia: Pórtico móvil Si está iluminado el piloto de color verde que hay encima del carro, el pórtico puede empezar a moverse en cualquier momento.	 [19] Pórtico móvil
No pisar No pise el travesaño de la mesa. Si se ejerce presión sobre dicho travesaño, puede doblarse y, en consecuencia, desnivelar la superficie de la impresora, con el consiguiente deterioro de la calidad de impresión.	 [20] No pisar el travesaño
PE - K Identificación de protección por puesta a tierra.	 [21] PE-K

Principios de seguridad

Introducción

Esta sección contiene dos grupos de principios que deben respetarse para garantizar la máxima seguridad al utilizar la impresora Océ Arizona. En el primer grupo se exponen ejemplos negativos para ilustrar riesgos que deben evitarse para no causar lesiones al operador. El segundo grupo de principios ilustra parte de los riesgos residuales inherentes al uso de la impresora. Son situaciones o aspectos físicos de la impresora que pueden entrañar peligro para el operador, pero que perjudicarían la funcionalidad de la máquina si se modificaran. Por tanto, se señalan para advertir de las precauciones que ha de tomar el operador al utilizar la impresora.

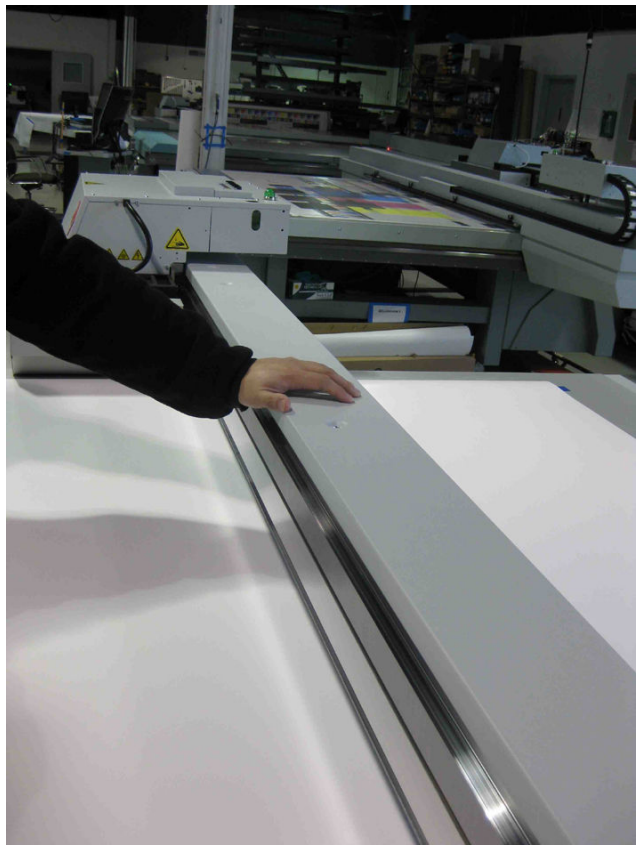
Atención:
Las fotografías de la tabla siguiente ilustran riesgos que deben evitarse al utilizar la impresora.

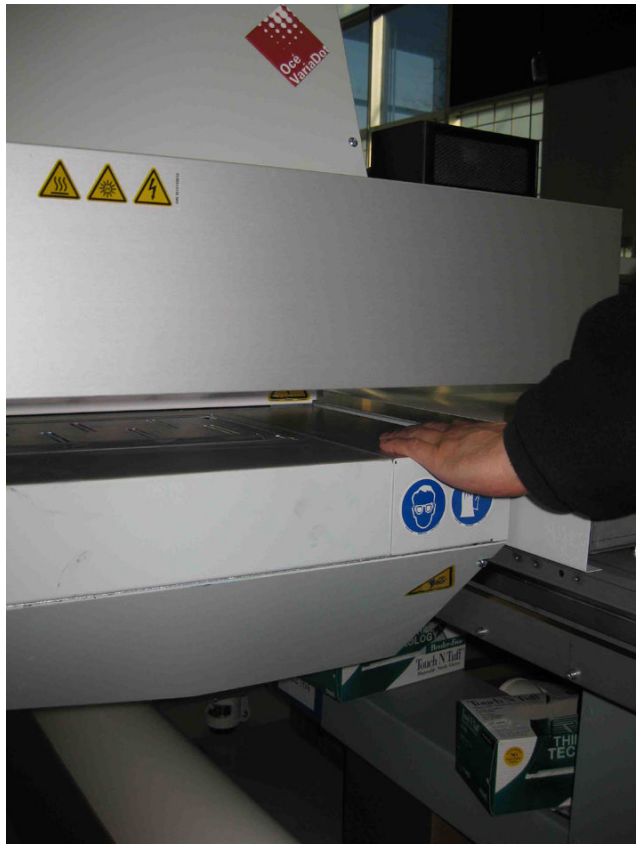
Situaciones y acciones que deben evitarse

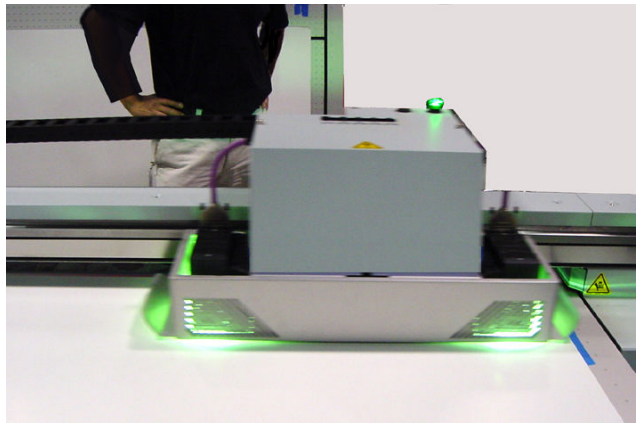
Cómo NO usar la impresora

Evite estas situaciones por su seguridad personal	
[22] Mantenga despejada la mesa	No ponga la mano en la trayectoria del carro cuando la impresora esté encendida. No deje objetos sobre la superficie de impresión, excepto el material en que vaya a imprimir. Asegúrese de que el material tenga un grosor de 48 mm (1,89 pulgadas) como máximo.

Evite estas situaciones por su seguridad personal	
 [23] Impida que se mueva el carro	No empuje ni fuerce el movimiento manual del carro si ya se está moviendo. Si lo mueve, aparecerá un mensaje de error de desplazamiento y tendrá que hacer clic sobre Reiniciar en la pantalla LCD de la interfaz de usuario.

Evite estas situaciones por su seguridad personal	
 [24] No empuje el pórtico	No empuje ni fuerce el movimiento manual del pórtico si ya se está moviendo. Si lo mueve, aparecerá un mensaje de error de desplazamiento y tendrá que hacer clic sobre Reiniciar en la pantalla LCD de la interfaz de usuario.
 [25] Lámparas UV calientes	Cuando la estación de mantenimiento esté abierta para efectuar el mantenimiento de los cabezales, no toque el conjunto de las lámparas UV, porque pueden estar calientes. Recuerde también que el carro se elevará o descenderá si acciona el interruptor de subida del carro.

Evite estas situaciones por su seguridad personal	
 [26] Peligro de aplastamiento con el carro	El movimiento ascendente y descendente del carro entraña peligro de aplastamiento. No ponga las manos en esta zona durante el mantenimiento diario de los cabezales de impresión, porque el carro sube y baja en dicho proceso.
 [27] Peligro por IGUS	No ponga los dedos, las manos u otros objetos en el carril IGUS si la máquina no está apagada y la impresora no está bloqueada.

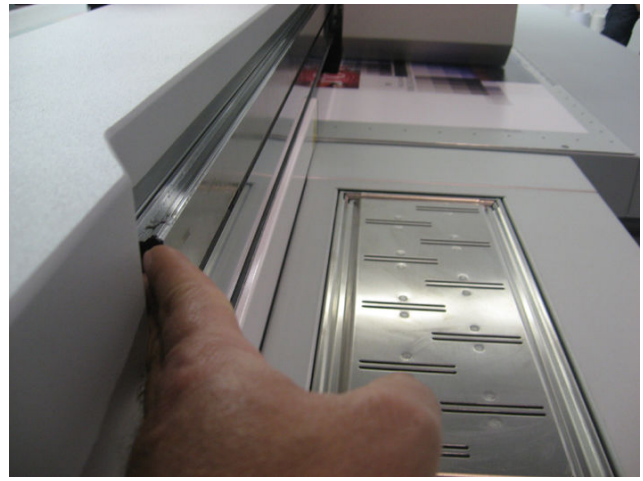
Evite estas situaciones por su seguridad personal	
 [28] Peligro por lámparas UV	Manténgase al menos a 1 m (3 pies) de distancia de la luz UV durante la impresión. No mire a las lámparas UV, sobre todo si está sentado al mismo nivel que el carro. No permanezca a menos de 5 metros (17 pies) de la trayectoria del carro. Tampoco toque el conjunto de las lámparas UV ni el protector circundante, ya que estarán calientes y pueden producir quemaduras en la piel.

Riesgos residuales de seguridad

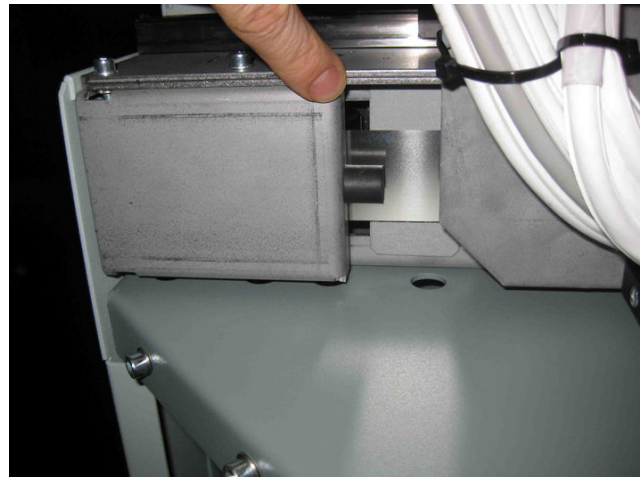
La impresora Océ Arizona está diseñada para reducir al mínimo los componentes y los procedimientos operativos que puedan suponer riesgo para el operador. Sin embargo, para mantener algunas operaciones y funcionalidades de la máquina no hay más remedio que sufrir ciertos riesgos. En la tabla siguiente se describen algunos de estos riesgos residuales. Queremos que el operador conozca los posibles riesgos con la intención de garantizar la máxima seguridad durante el uso de esta impresora.

Precaución: puede producirse cierta demora desde que se envía un trabajo de impresión hasta que el pórtico empieza a moverse, ya que antes deben calentarse las lámparas UV. El desplazamiento puede comenzar muchos minutos después de enviar un trabajo de impresión.

Riesgos residuales de la impresora Arizona

Zona de riesgo residual	Peligro
El movimiento de los soportes del carro y el pórtico genera gran peligro de aplastamiento. Mantenga las manos fuera de esta zona cuando la impresora esté encendida.	[29] Protector del carro y protector a 45° en los soportes del pórtico
El movimiento del carro por los rieles del pórtico genera peligro de aplastamiento. Mantenga las manos fuera de esta zona cuando la impresora esté encendida.	 [30] Protector del carro y rieles del pórtico

Zona de riesgo residual	Peligro
La mesa y el pórtico generan gran peligro de aplastamiento/atrape.	 [31] Peligro de atrape con la mesa y el pórtico
La mesa y el carro generan gran peligro de aplastamiento/atrape.	 [32] Peligro de atrape con la mesa y el carro

Zona de riesgo residual	Peligro
El carro y el pórtico generan gran peligro de aplastamiento/atrape cuando el eje Z está en movimiento (el carro sube o baja).	[33] Peligro de atrape por el movimiento vertical del carro
El pórtico y sus rieles generan gran peligro de corte. Esta foto muestra la vista desde abajo. No ponga los dedos ni las manos en esta zona.	 [34] Peligro de corte con el pórtico

Zona de riesgo residual	Peligro
El pórtico y sus rieles generan gran peligro de corte. Esta foto muestra otra vista desde abajo. No ponga los dedos ni las manos en esta zona.	[35] Peligro de corte con el pórtico

Zona de riesgo residual	Peligro
El carro y el bastidor del pórtico generan gran peligro de corte.	 [36] Peligro de corte con el bastidor del pórtico
Peligro de enredo La red del carril IGUS genera un riesgo medio de enredo de los dedos o de material.	 [37] Peligro de impacto de IGUS

Zona de riesgo residual	Peligro
El desplazamiento del carro de izquierda a derecha genera un riesgo medio de impacto.	[38] Peligro de impacto del carro
Peligro térmico: el conjunto de las lámparas UV y el protector circundante del carro pueden estar calientes. El protector del carro es una barrera de aluminio que rodea el carro. Si el carro no está bien asentado, se impide todo movimiento del pórtico y del carro, las lámparas UV se apagan y el carro sube a su altura máxima. Tras reasentar el protector del carro, el operador debe dar su consentimiento para reactivar el funcionamiento.	[39] Peligro térmico por lámparas UV

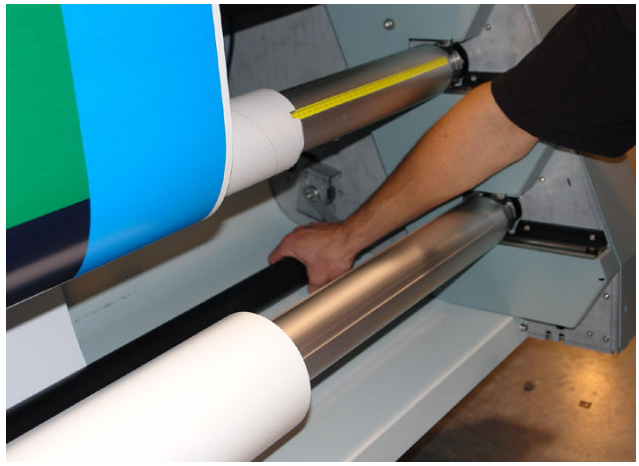
Principios de seguridad para material de rollo

Introducción

Esta sección contiene dos grupos de principios que deben respetarse para garantizar la máxima seguridad al utilizar la opción de material de rollo (RMO) de la impresora Arizona. La primera imagen muestra un ejemplo negativo, ilustrativo de una situación que debe evitarse para no causar lesiones al operador. La segunda imagen muestra algunos de los riesgos residuales inherentes al uso de la impresora. Son situaciones o aspectos físicos de la impresora que pueden entrañar peligro para el operador, pero que perjudicarían la funcionalidad de la máquina si se modificaran. Por tanto, se señalan para advertir de las precauciones que ha de tomar el operador al utilizar la impresora con la opción de material de rollo.

Situación y acción que deben evitarse

Cómo NO se debe usar la opción de material de rollo

Evite estas situaciones por su seguridad personal	
	No ponga las manos cerca de los ejes de material ni de la barra de tensión del material cuando la impresora esté funcionando.

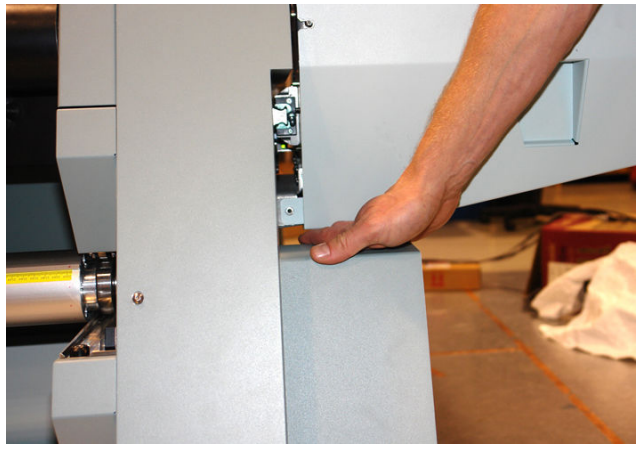
Riesgos residuales de seguridad

Atención:
Las fotografías de la tabla siguiente ilustran riesgos residuales que deben evitarse al utilizar la RMO con la impresora.

La opción de material de rollo está diseñada para reducir al mínimo los componentes y los procedimientos operativos que puedan suponer riesgo para el operador. Sin embargo, para mantener algunas operaciones y funcionalidades de la máquina no hay más remedio que sufrir ciertos riesgos. En la tabla siguiente se describen algunos de estos riesgos resi-

duales. Queremos que el operador conozca los posibles riesgos con la intención de garantizar la máxima seguridad durante el uso de esta impresora.

Riesgos residuales de la opción de material de rollo

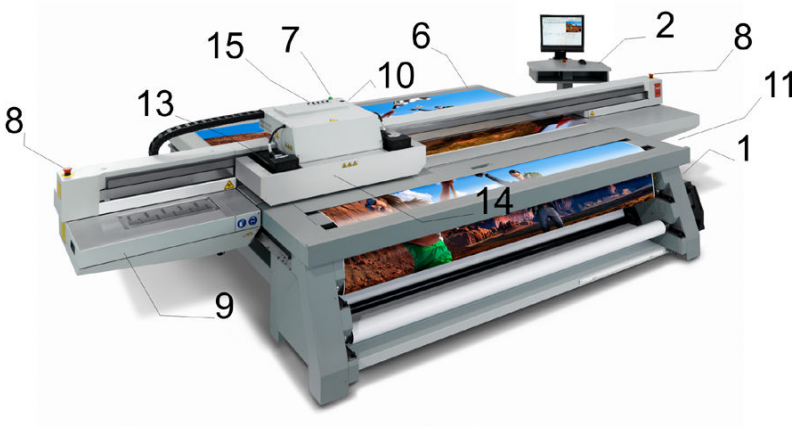
Peligro de aplastamiento/corte	
	No ponga las manos cerca de los motores de la unidad de eje cuando la impresora esté funcionando ni cuando estén accionados los controles de doble pedal.
	No ponga las manos en el compartimiento del motor de rollo de material cuando esté iluminado el piloto de color verde, porque el pórtico puede moverse en cualquier momento.

Capítulo 4
Descripción de la interfaz de usuario

Hardware de la interfaz de operador

Introducción

El operador interactúa con los componentes de la impresora para utilizarla, mantenerla y supervisar su estado. En esta sección se identifican y se explican las funciones del hardware.



[43] Hardware de la impresora

Componentes de la interfaz de operador

Componentes de la interfaz de hardware

Componente	Función
1) Interruptor principal	Encendido y apagado de la impresora.
2) Estación de control del operador	Está formada por un pie, un monitor LCD, un ratón y un botón de parada de emergencia. El software de control de la impresora se muestra aquí.
3) Control de la zona de vacío	Tres palancas de control de la zona de vacío determinan cuáles de las tres zonas de impresión de la mesa están activas cuando se conecta la bomba de vacío.
4) Pedal de la mesa de vacío	Activa y desactiva la bomba para activar y desactivar el vacío de la mesa. Hay que activar el vacío antes de empezar a imprimir.

Componente	Función
5) Válvula de purga de vacío	Regula el nivel de succión de vacío que se aplica al material. Con poco vacío disminuyen los artefactos originados con la succión cuando se generan imágenes en materiales flexibles.
6) Botón de impresión	Inicia el trabajo de impresión.
7) Piloto de estado de la impresora	Indica el estado de la impresora. Encontrará más detalles en el capítulo 3.
8) Paradas de emergencia	Desactivan todo el movimiento y los sistemas peligrosos. Encontrará más detalles en el capítulo 3.
9) Estación de mantenimiento	Zona designada para limpiar los cabezales de impresión y la parte inferior del carro.
10) Depósito de refrigerante	Permite supervisar y mantener el nivel correcto de refrigerante.
11) Filtros de tinta	Los filtros de tinta eliminan las partículas no deseadas de la tinta.
12) Compartimiento de tinta	Contiene bolsas de tinta con etiquetas identificadoras para asegurar la colocación del color de tinta pertinente y evitar la tinta caducada.
(13) Lámparas UV	Sirven para curar la tinta.
(14) Protector del carro	Preserva al operador de la exposición a la luz ultravioleta y detiene todo movimiento si se produce un obstáculo.
(15) Válvulas purgadoras de tinta	Permiten al operador aislar cabezales concretos para purgarlos.

[44] Compartimiento de tinta, válvula de purga, palancas de control de vacío y pedal de vacío de la mesa

Software de la interfaz de la impresora

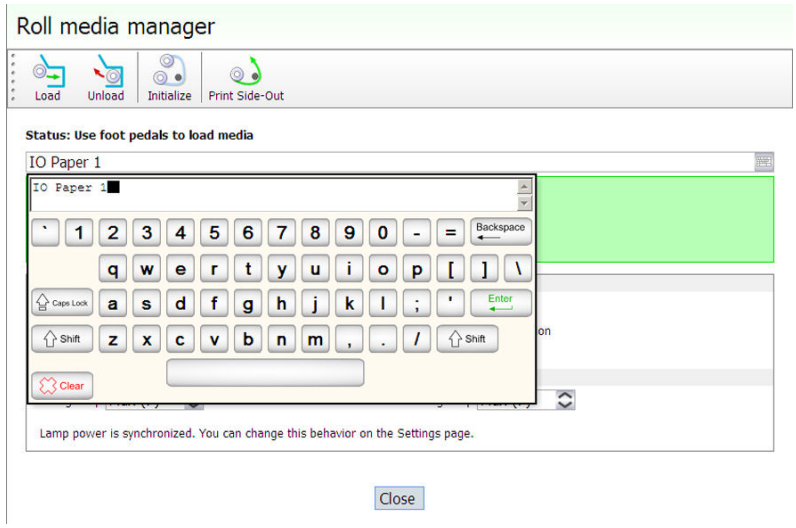
Introducción

El software de la impresora aparece en el monitor LCD. La interfaz consta de seis módulos principales a los que se accede mediante fichas situadas en la parte inferior de la pantalla. Haga clic en estas fichas para acceder a los módulos. Cuando el software termina de cargarse después de encender o reiniciar la impresora, aparece el control de trabajos de impresión, que es el módulo predeterminado.

El control de trabajos de impresión se divide en áreas funcionales y de estado. En las áreas funcionales, el operador introduce todos los datos necesarios para utilizar, mantener y reparar la impresora. Las áreas de estado indican el estado de la impresora.

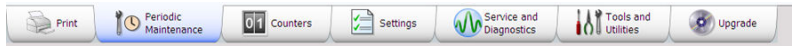
Teclado virtual y teclado numérico
Como dispositivo de entrada se emplea un ratón para moverse por la interfaz basada en menús. Con las operaciones que requieren la intervención del operador, el ratón sirve para seleccionar caracteres numéricos o alfanuméricos en un teclado virtual. Estas pantallas de entrada virtuales aparecen en el monitor LCD de la interfaz cuando hace falta introducir datos.

Ilustración



[45] Teclado virtual

Fichas de módulos de la interfaz de operador



[46] Fichas de la interfaz

Módulos de la interfaz

Componente	Función
Control de trabajos de impresión (ficha Imprimir)	Permite gestionar todas las facetas de los trabajos de impresión. También controla algunas funciones de la impresora y proporciona acceso a los controles de impresión en material de rollo (si dicha opción está instalada).
Mantenimiento periódico	Muestra las tareas de mantenimiento pendientes y cuándo deben realizarse. Cada vez que se realiza una tarea, la impresora la registra y después calcula cuándo debe efectuarse de nuevo. Llegado ese momento, le recordará el vencimiento de esa tarea concreta.
Contadores de la impresora (ficha Contadores)	Proporciona información sobre la cantidad de tinta consumida, la cantidad de material impreso y el número de trabajos de impresión iniciados. También ofrece contadores del uso de las lámparas UV.
Ajustes de impresora (ficha Ajustes)	Muestra información sobre diversos elementos de la impresora y permite modificarlos: fecha y hora, conexiones de red, interfaz de usuario, ajustes de la impresora y ajustes de material de rollo (si dicha opción está instalada).
Servicio y diagnósticos	Este área está reservada al uso exclusivo de los técnicos de servicio cualificados.
Herramientas y utilidades (ficha Herramientas y utilidades)	Proporciona acceso a Cerrar sistema, Job Manager, Impresiones especiales, los procedimientos de purga de tinta y de alineación del spit catcher, y los archivos de registro.
Actualización del software (ficha Actualizar)	Permite actualizar la impresora con la última versión de su software y firmware.

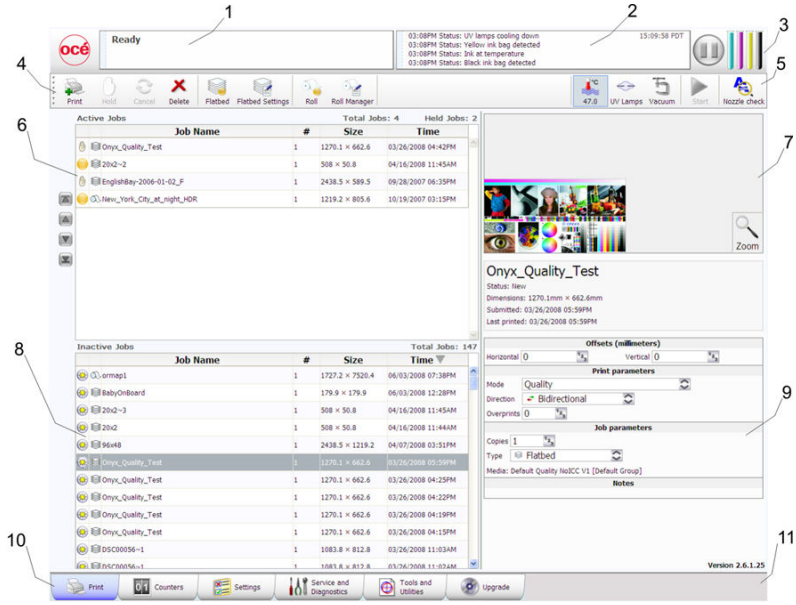
Módulo de control de trabajos de impresión

Introducción

El control de trabajos de impresión es el primer módulo que aparece al cargar el software de la impresora. Este módulo permite gestionar todas las facetas de los trabajos de impresión y controlar algunas funciones de la impresora. En la tabla "Paneles de control de trabajos" se describen los elementos numerados en la ilustración, mientras que en el resto de esta sección se explica detalladamente cada área.

El control de trabajos de impresión se divide en áreas funcionales y de estado. En las áreas funcionales, el operador introduce todos los datos necesarios para utilizar, mantener y reparar la impresora. Las áreas de estado indican el estado de la imagen y de la impresora.

Ilustración



[47] Control de trabajos de impresión

Componentes del módulo de control de trabajos de impresión

Paneles de control de trabajos

Componente	Función
1) Estado de trabajos e impresora	Muestra el estado y el progreso de los trabajos de impresión.

Componente	Función
2) Panel de mensajes de la impresora	Muestra las cuatro últimas líneas del registro; haga clic en este área para ver otras líneas.
3) Detener/Reanudar y Estado de la tinta del sistema	A la derecha están el botón Detener/Reanudar la impresión y el icono de Estado de la tinta del sistema; haga clic en él para ver un informe sobre el estado de la tinta.
4) Barra de herramientas de comandos izquierda	Muestra iconos de acciones relacionadas con los trabajos de impresión y el control de la impresora.
5) Barra de herramientas de comandos derecha	Muestra iconos de temperatura de tinta, control de lámparas, inicio de trabajos de impresión e impresión de prueba de boquillas.
6) Lista de trabajos activos	Muestra una lista de todos los trabajos de impresión activos.
7) Vista preliminar de ubicación del trabajo	Muestra una vista preliminar con la ubicación del trabajo de impresión seleccionado en la impresora.
8) Trabajos inactivos	Muestra una lista de todos los trabajos de impresión inactivos.
9) Panel de información y parámetros del trabajo.	Este panel muestra los parámetros del trabajo de impresión actualmente seleccionado y permite cambiarlos.
10) Fichas de la interfaz	Estas fichas sirven para seleccionar los distintos módulos de la interfaz de usuario de la impresora.
11) Número de versión del software y Progreso de carga de imagen	Muestra la versión que está instalada del software de impresora. El panel de progreso de carga de imagen muestra el nombre del trabajo de impresión que se está cargando en la impresora. Este panel no está visible siempre, sino sólo cuando se está cargando una imagen en la impresora. Aparece bajo el número de versión de software cuando está activo.

Descripción de los componentes de control de trabajos

1) Panel de estado de trabajos e impresora

El panel de estado de los trabajos se encuentra en el ángulo superior izquierdo de la pantalla. Muestra información sobre el estado actual de la impresora o las actividades de los trabajos.

- Estado de la impresora
- Nombre del trabajo que se está imprimiendo
- Número total de copias, número de copias impresas y progreso de copia
- Progreso de sobreimpresión y número de sobreimpresiones si es mayor que cero.

Todos los trabajos que llegan se incorporan directamente a la lista de trabajos o la cola de trabajos.
Al seleccionar un trabajo en la lista, se resalta el trabajo y se actualiza el área de información de trabajos.
El área de información de trabajos muestra los desfases, los datos del modo de calidad de impresión, el número de copias y sobreimpresiones, el nombre del perfil de Production-House utilizado y la imagen que se va a imprimir.
En la lista se pueden adelantar o retrasar trabajos, imprimirlos, retenerlos o cancelarlos.

2) Panel de mensajes (o registro) de la impresora

El panel de estado de la impresora se encuentra en el ángulo superior derecho de la pantalla. Muestra las cuatro últimas líneas del registro de la impresora, que contiene los errores, advertencias y mensajes de información de la impresora. Para ver más contenido del registro, haga clic en el panel y aparecerá otra ventana donde puede examinar el registro.

3) Detener y Estado de la tinta

Botón Detener/Reanudar la impresión. Este botón sirve para detener o reanudar un trabajo de impresión. Sólo está activo mientras se imprime un trabajo.

Nota:
Si se usa el botón Detener/Reanudar la impresión, pueden producirse artefactos de impresión debido a la curación irregular de la tinta cuando se detiene el trabajo. No lo utilice salvo que sea imprescindible detener el trabajo de impresión.

Estado del sistema de tinta. Haga clic en el icono para abrir un cuadro de diálogo Estado del sistema de tinta, que contiene información sobre la tinta. Ello incluye lo siguiente por cada color de tinta: fecha de caducidad, código de tipo de tinta, estado de la bolsa de tinta, estado de llenado (si se bombea tinta al depósito) y si el depósito está lleno. El cuadro de diálogo también muestra la temperatura actual del cabezal de impresión, el nivel de vacío de menisco y la presión de purga.

4 y 5) Barra de herramientas de comandos
La barra de herramientas contiene iconos para interactuar con la impresora (en la tabla siguiente se indican los iconos por el orden en que aparecen en la barra de comandos). Observe que algunos iconos presentan aspecto distinto para reflejar su estado según estén activados o desactivados.

[48] Barra de herramientas de comandos

Descripción de los iconos de la barra de herramientas de comandos

Imprimir trabajo	Este comando realiza distintas acciones según el contexto: ■ Activa el trabajo inactivo seleccionado trasladándolo a la lista de trabajos activos. ■ Libera un trabajo retenido. ■ Libera un trabajo que tenía un error.
Retener trabajo	Este comando realiza distintas acciones según el contexto: ■ Retiene un trabajo activo. ■ Espera a que la impresora termine la impresión en curso y retiene el trabajo.
Cancelar trabajo	Este comando realiza distintas acciones según el contexto: ■ Desactiva el trabajo activo seleccionado trasladándolo a la lista de trabajos inactivos. Las impresiones especiales no se trasladan a la lista de trabajos inactivos. ■ Cancela un trabajo que se está imprimiendo y lo traslada a la lista de trabajos inactivos. La primera vez que se selecciona, cancela la impresión, pero el carro sigue efectuando pases de tratamiento para curar adecuadamente la tinta. Cuando se selecciona por segunda vez, el trabajo de impresión termina inmediatamente.
Eliminar trabajo	Elimina un trabajo de la impresora. Sin embargo, no se puede eliminar un trabajo que ya se está imprimiendo.
Icono Plano	Comando que conmuta el proceso de trabajos planos; permite que la impresora procese trabajos planos. Debe seleccionarse para activar la impresión plana cuando se inicia la impresora o tras reiniciarla debido a un error.

Ajustes de Plana	Cuando es preciso confirmar, aparece automáticamente un cuadro de diálogo. Si se cierra antes de que seleccione Confirmar, puede volver a abrirlo pulsando este botón. **Parámetros de material** Introduzca o confirme la grosor del soporte. La impresora ajustará automáticamente la altura del carro y la distancia de impresión al grosor del soporte. Sólo es preciso confirmar el grosor del soporte para la primera copia de un trabajo de impresión, excepto si se cambia mientras se imprime. Si el valor del grosor de soporte se cambia mientras se imprime, antes de imprimir la siguiente copia se solicita confirmación. **Control de potencia de lámpara** Permite al operador controlar la potencia de salida de cada lámpara UV por separado. Para alargar la duración de las lámparas, utilice el menor ajuste que ofrezca el tratamiento adecuado para un soporte determinado. El margen anterior y el margen posterior son relativos a la dirección de avance del carro. Para activar o desactivar este ajuste, consulte la sección Interfaz de usuario en la página Ajustes "Coordinar controles de lámpara". Si esta función se encuentra activada, cuando cambia la potencia de la lámpara UV delantera, iguala a ella la potencia de la lámpara UV trasera. Es posible regular por separado la potencia de la lámpara UV trasera aunque este ajuste no esté activado.
Activación del rollo	Haga clic en el icono Rollo para activar o desactivar la cola de impresión de la opción de material de rollo (permite comprobar los parámetros de material antes de imprimir realmente el trabajo). Los trabajos de impresión en material de rollo no se imprimen si no se selecciona este icono. *Nota:* Los trabajos de impresión en material de rollo no requieren acciones explícitas del usuario para comenzar cuando ya se ha inicializado el módulo de rollo (consulte Administrador de rollos de material en la RMO). Si se ha seleccionado este icono y el estado de los trabajos no es En espera, los trabajos de impresión en material de rollo empezarán automáticamente cuando los reciba la impresora.
Administrador de rollos de material	El Administrador de rollos de material permite al operador cargar y descargar el material e inicializar el módulo de rollo para definir la tensión del material de rollo y dejar el trabajo listo para imprimir.

Control de temperatura de la tinta	Este icono controla el calentador de tinta y muestra la temperatura de la tinta. El estado del botón refleja el estado del calentador de tinta. El calentador se desconecta al cabo de dos horas de inactividad (un técnico de servicio puede cambiar dicho intervalo hasta cuatro horas). Si el calentador de tinta está apagado cuando termina el intervalo de inactividad, el estado del botón cambia a desactivado. Los cabezales de impresión deben alcanzar la temperatura de funcionamiento (47°C / 116°F) para que empiece a imprimirse un trabajo. *Nota:* Cuando este botón está intermitente, indica que hay un error. Pulse el botón Estado de la tinta para comprobar el sistema de tinta.
Control de lámparas de tratamiento UV	Este icono controla las lámparas de tratamiento UV. El estado del botón refleja el estado de las lámparas. Las lámparas UV se desconectan al cabo de 15 minutos de inactividad (un técnico de servicio puede cambiar dicho intervalo). Si las lámparas están apagadas cuando termina el intervalo de inactividad, el estado del botón cambia a desactivado. Si las lámparas están apagadas antes de iniciar la impresión, se encienden automáticamente y el botón refleja el estado correspondiente.
Vacío de la mesa	Este botón controla el vacío de la mesa y ejerce la misma función que el pedal de vacío de la mesa. El botón refleja el estado actual de la mesa de vacío. Hay un tiempo de espera automático tras el cual se desactiva el vacío de la mesa. Dicho tiempo se define en el módulo Ajustes dentro de la sección de impresora. *Nota:* Una vez desactivado el vacío, no es posible reactivarlo hasta que hayan transcurrido unos 5 segundos.
Iniciar	Este icono sirve para iniciar un trabajo de impresión plana (ejerce la misma función que el botón físico de la mesa).

Prueba de boquillas	Este icono incluye en la lista de trabajos activos un trabajo que imprime un patrón de prueba de boquillas. La impresión de la prueba de boquillas sirve para detectar pérdidas de boquilla que puedan provocar efecto de bandas y otros problemas de calidad de impresión. Hay dos versiones de la prueba de boquillas: Prueba de boquillas y Prueba de boquillas estrecha (para el material de RMO cuya anchura no es suficiente para la longitud de impresión de la prueba de boquillas estándar. Al seleccionar el icono de de prueba de boquillas en la barra de comandos de control de trabajos de impresión, se activará automáticamente la versión estrecha de la prueba de boquillas si la estándar no cabe en el material (según el ancho de material indicado en el Administrador de rollos). Si la anchura del material de rollo es inferior a 1.067 mm (3,5 pies), la impresión de la prueba de boquillas estrecha se añade a la cola de trabajos. Impresión de prueba de boquillas: 1.067 x 107,5 (3,5 x 0,35 pies) Prueba de boquillas estrecha: 886,5 x 214,7 (2,9 x 0,70 pies) *Nota:* Encontrará información sobre el uso de la prueba de boquillas para solucionar las pérdidas de boquilla en la sección Mantenimiento de los cabezales en el capítulo Mantenimiento.

6) Lista de trabajos de impresión activos

La lista de trabajos activos contiene una tabla, un resumen del recuento de trabajos y botones para controlar el orden de los trabajos en el lado izquierdo. El resumen del recuento de trabajos muestra el número total de trabajos activos y el número de trabajos retenidos en espera. Los botones de control del orden de los trabajos permiten cambiar el orden de los trabajos situados en cola para imprimir. La lista de trabajos activos posee las siguientes características:

- Todos los trabajos que llegan mediante el flujo de trabajo de ONYX ProductionHouse (u otros sistemas RIP compatibles) se incorporan directamente a la lista de trabajos activos.
- Una vez impreso un trabajo, se traslada de la lista de trabajos activos a la de trabajos inactivos.
- El operador puede arrastrar y soltar trabajos para trasladarlos entre las listas de trabajos activos e inactivos (salvo los trabajos que se estén preparando para imprimirlos).
- Todos los trabajos se almacenan localmente en el disco duro de la impresora.
- Al seleccionar un trabajo, se resalta el trabajo y se actualiza el área de información de trabajos.

- En la lista de trabajos activos se pueden adelantar o retrasar trabajos mediante el botón de la izquierda. Los trabajos se pueden imprimir, retener en espera, cancelar o eliminar. Los trabajos cancelados en la lista de trabajos activos se trasladan a la lista de trabajos inactivos.
- Los trabajos eliminados desaparecen del disco duro y dejan de estar disponibles (salvo las impresiones especiales, que no pueden eliminarse).
- Es posible detener o cancelar el trabajo que se está imprimiendo. Un trabajo cancelado se traslada de la lista de trabajos activos a la de trabajos inactivos.
- El resumen del recuento de trabajos muestra el número total de trabajos activos y el número de trabajos retenidos en espera.

7) Vista preliminar de ubicación del trabajo
La vista preliminar de ubicación en la mesa muestra la posición de impresión y una representación proporcional de la imagen respecto a la mesa. El botón de zoom situado en el ángulo inferior derecho activa una ventana de presentación preliminar emergente. Si no hay disponible ninguna imagen preliminar, se representa con un recuadro blanco del tamaño aproximado y el botón de zoom no está visible.

La imagen de la vista preliminar se puede situar arrastrándola por la ventana, con lo cual se actualizarán automáticamente los campos de desfase).

Cuando una imagen queda fuera de los límites en el área real de la mesa, dicha área se marca en rojo en la vista preliminar.

Cuando una imagen queda fuera de los límites en la zona de sangre, dicha área se marca en amarillo en la vista preliminar.

Los trabajos de impresión en material de rollo sólo muestran la parte central de la imagen cuando ésta no cabe en la ventana. No es posible recolocarlos arrastrando por la ventana.

8) Lista de trabajos de impresión inactivos
La lista de trabajos inactivos contiene una tabla y un resumen del recuento de trabajos en la parte superior. El resumen del recuento de trabajos muestra el número total de trabajos inactivos. La lista puede ordenarse haciendo clic en la cabecera de columna adecuada. Los iconos de la primera columna reflejan el tipo y el estado del trabajo, y pueden usarse para ordenar la lista. La columna de tamaño se ordena por área de imagen. La columna de fecha se ordena por un valor compuesto de la fecha y la hora. La lista de trabajos inactivos posee las siguientes características:

- El operador puede arrastrar y soltar trabajos para trasladarlos entre las listas de trabajos activos e inactivos.
- Los trabajos eliminados de la lista de trabajos inactivos desaparecen del disco duro.
- El operador puede asignar automáticamente a un trabajo el estado En espera al colocarlo en esta cola. Esto puede definirse por separado para los trabajos planos y en material de rollo.

9) Panel de información y parámetros del trabajo

El área de información de trabajos muestra sólo los parámetros relevantes del trabajo de impresión actual. Por ejemplo, el campo Sobreimpresiones no aparece con los trabajos de material de rollo. Algunos parámetros pueden modificarse.

Desfases	Los parámetros de desfase vertical y horizontal de un trabajo se pueden cambiar con la rueda del ratón colocando el cursor sobre el campo. Al girar la rueda hacia arriba o hacia abajo, el desfase aumenta o disminuye a intervalos de una unidad por muesca. Si se mantiene pulsado el botón derecho del ratón al girar la rueda, aumenta o disminuye a intervalos de 10 unidades por muesca. Otro método para cambiar los valores de los parámetros es hacer clic en el campo, con lo cual aparece en pantalla un teclado donde puede pulsar los números adecuados. También se puede utilizar la vista preliminar para arrastrar una imagen a la posición deseada.
Parámetros de impresión	Muestra información sobre el trabajo de impresión que está seleccionado: ■ **Modo de impresión** - Los modos de impresión se seleccionan en ProductionHouse o PosterShop: modo Express, Producción, Calidad, Calidad-En capas, Bellas artes o Alta definición. A continuación encontrará más información sobre cada modo en "Descripción de los modos de impresión". ■ **Dirección** - Impresión bidireccional y unidireccional en avance o en retroceso. ■ **Sobreimpresiones** - Si el recuento de sobreimpresión se define en un valor mayor que 0 (cero), la impresora reimprime la imagen en el mismo ejemplar de soporte. ■ **Copias** - Utilice el ratón para aumentar o reducir el número. ■ **Tipo** - Método de impresión: Plano o Rollo. ■ **Soporte** - Soporte seleccionado en ProductionHouse. ■ **Notas** - Aparece sólo si se ha especificado una nota para el trabajo. Las notas se introducen en el software de ONYX.

Descripción de los modos de impresión

- En el modo **Express** se imprime más rápido, pero la calidad de la imagen depende de todas las boquillas que inyectan tinta. Resulta más adecuado para imágenes sin grandes áreas de color sólido o saturación alta.
- **Express Mejorada** proporciona un brillo más uniforme que el modo Express. La calidad de la imagen puede variar en función del material, de la imagen y de las condiciones de las boquillas en ambos modos Express. Express Mejorada es un modo exclusivo del modelo 318 GL. En el sistema 318 GL, este campo incluye un menú desplegable para

entre Express y Express Mejorada si interesa cambiar la configuración realizada en el software de ONYX.

- **Bellas artes** se emplea cuando los detalles son importantes y la velocidad carece de relevancia. Las imágenes con colores sólidos resultan más uniformes, por eso es una buena alternativa si la imagen contiene además texto o detalles minuciosos.
- **Alta definición** ofrece mayor resolución con más detalles que Bellas artes, sobre todo en el caso de las líneas finas y el texto muy pequeño. Este modo sólo está disponible en Arizona 360 GT/XT.
- **Calidad** es un modo válido para muy diversos tipos de imágenes y materiales. Con el modo Calidad activo, este campo incluye un menú desplegable para seleccionar Calidad-Mate o Calidad-Densidad si interesa cambiar la configuración realizada en el software de ONYX.
- **Calidad-Mate** da un acabado mate a toda la imagen. Resulta útil con soportes como FomeCore, GatorPlast o estireno, donde las imágenes satinadas tienden a presentar una línea mate al final de cada pasada. Calidad-Mate resuelve este problema. Este modo no está disponible en el modelo 318 GL.
- **Calidad-Densidad** duplica la densidad con los materiales contrailuminados. Con los materiales planos que se pueden alabear o desplazar un poco al calor de las lámparas, este modo registra las imágenes mejor que la sobreimpresión, ya que el pórtico sólo efectúa una pasada. Este modo no está disponible en el modelo 318 GL. Como alternativa se puede utilizar el modo Calidad-En Capas con dos capas CMYK para conseguir un efecto similar.
- **Calidad-En capas** permite incluir varias capas en un mismo trabajo de impresión. Resulta más útil cuando se imprime con tinta blanca (consulte Utilización de tinta blanca en el capítulo 9). Todas las capas adicionales deben configurarse en el software de ONYX.

10) Fichas del módulo de interfaz de la impresora
Estas fichas permiten alternar entre los distintos módulos funcionales de la impresora. Haga clic en una ficha para ver la pantalla asociada a cada módulo disponible.

11) Número de versión del software y Progreso de carga de imagen
Muestra la versión del software de impresora instalado.

El panel de progreso de carga de imagen muestra el nombre del trabajo que se está cargando en la impresora. Este panel sólo contiene información mientras se transfiere una imagen desde el ordenador de ProductionHouse.

Mantenimiento periódico

Introducción

El mantenimiento periódico es fundamental para que la impresora proporcione la mejor calidad de imagen. Para ayudarle a recordar y respetar el calendario correcto, el módulo de mantenimiento periódico incluye una lista con las tareas importantes que debe efectuar y cuándo. Cada vez que realice una tarea, pulse el botón Terminado para que la impresora la registre y calcule cuándo debe efectuarse de nuevo. Llegado ese momento, le recordará el vencimiento de esa tarea concreta. Es posible posponer la tarea brevemente, pero la impresora seguirá recordándosela cada cierto tiempo hasta que la lleve a cabo. Aunque puede seleccionar Terminado o Posponer sin completar la tarea, le interesa respetar el calendario recomendado por su propio beneficio. De lo contrario, la calidad de imagen disminuirá y aumentarán los costes y la frecuencia de sustitución de los cabezales de impresión.

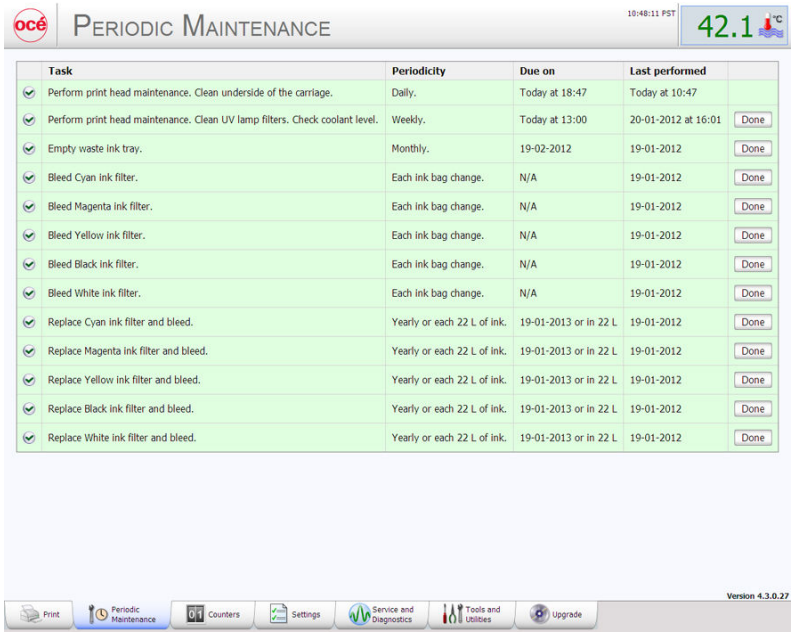
Nota:
Cuando no se ha realizado el mantenimiento diario de los cabezales, aparece un cuadro de diálogo para especificar si se realiza o pospone dicha tarea. Si opta por realizar el mantenimiento de los cabezales, aparecerá la pantalla de mantenimiento periódico con la temperatura de la tinta. El mantenimiento periódico de los cabezales puede llevarse a cabo cuando la tinta se encuentra a la temperatura de inyección.

Importancia del mantenimiento de los cabezales de impresión

Para disfrutar de una buena calidad de imagen son indispensables el mantenimiento diario de los cabezales de impresión y la limpieza y cuidado continuos de la impresora.

- Una de las principales causas de fallo prematuro de los cabezales de impresión es su mantenimiento escaso o incorrecto.
- El mantenimiento incorrecto de los cabezales de impresión produce efectos de bandas y deteriora la calidad de imagen.
- Preste especial atención a las condiciones ambientales del lugar de trabajo que se explican en el manual Site Preparation Guide.
- Aplique los métodos de limpieza y el calendario de mantenimiento que se indican en este manual del usuario, en la circular para el uso y cuidado, y en el vídeo de mantenimiento de los cabezales de impresión (la circular y el vídeo se pueden descargar desde el sitio web de soporte al cliente: http://dgs.oce.com/.

Ilustración


PERIODIC MAINTENANCE
10:48:11 PST
42.1 °C
Task
Periodicity
Due on
Last performed
Perform print head maintenance. Clean underside of the carriage. Daily. Today at 18:47 Today at 10:47
Perform print head maintenance. Clean UV lamp filters. Check coolant level. Weekly. Today at 13:00 20-01-2012 at 16:01 Done
Empty waste ink tray. Monthly. 19-02-2012 19-01-2012 Done
Bleed Cyan ink filter. Each ink bag change. N/A 19-01-2012 Done
Bleed Magenta ink filter. Each ink bag change. N/A 19-01-2012 Done
Bleed Yellow ink filter. Each ink bag change. N/A 19-01-2012 Done
Bleed Black ink filter. Each ink bag change. N/A 19-01-2012 Done
Bleed White ink filter. Each ink bag change. N/A 19-01-2012 Done
Replace Cyan ink filter and bleed. Yearly or each 22 L of ink. 19-01-2013 or in 22 L 19-01-2012 Done
Replace Magenta ink filter and bleed. Yearly or each 22 L of ink. 19-01-2013 or in 22 L 19-01-2012 Done
Replace Yellow ink filter and bleed. Yearly or each 22 L of ink. 19-01-2013 or in 22 L 19-01-2012 Done
Replace Black ink filter and bleed. Yearly or each 22 L of ink. 19-01-2013 or in 22 L 19-01-2012 Done
Replace White ink filter and bleed. Yearly or each 22 L of ink. 19-01-2013 or in 22 L 19-01-2012 Done
Version 4.3.0.27
Print
Periodic Maintenance
Counters
Settings
Service and Diagnostics
Tools and Utilities
Upgrade

[49] Mantenimiento periódico

Tabla de componentes y funciones

Tareas de mantenimiento según su frecuencia

Frecuencia	Tarea
Diaria	Limpiar la parte inferior del carro y efectuar el mantenimiento de los cabezales de impresión: (consulte la sección Mantenimiento).
Semanal	Limpiar los cabezales de impresión, limpiar los filtros de las lámparas UV y comprobar los niveles de refrigerante (consulte la sección Mantenimiento). Puede cambiar el día de la semana y la hora a la que aparece este recordatorio en el menú Ajustes de impresora.
Mensual	Vaciar el cajón de residuos de tinta.
Cambio de bolsa de tinta	Purgue el filtro de tinta de ese color (consulte Cambio de los filtros de tinta en la sección Mantenimiento).
Anual (o cada 22 litros de tinta)	Cambie y después purgue el filtro de tinta de ese color (consulte Cambio de los filtros de tinta en la sección Mantenimiento).

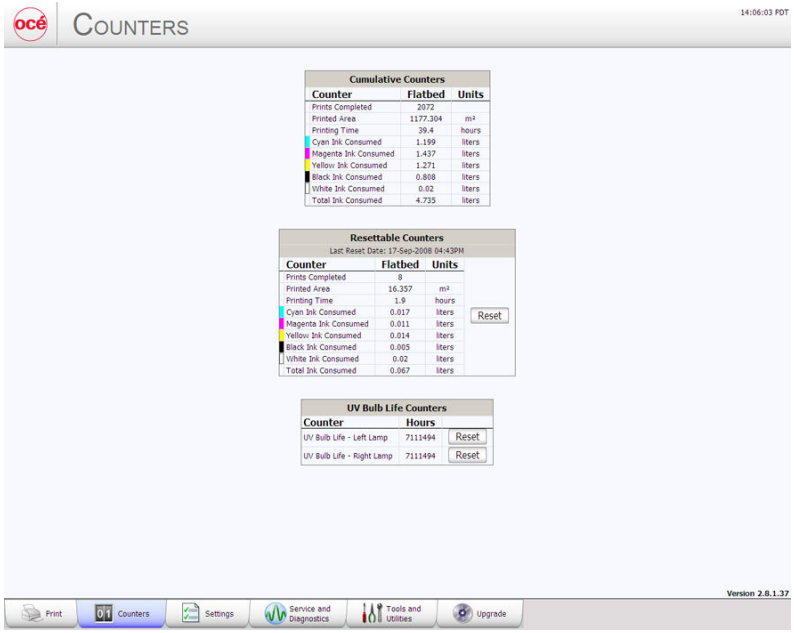
Frecuencia	Tarea
Cuando sea preciso	Consulte la circular para el uso y cuidado de la impresora Océ Arizona (descárguela desde el sitio web de soporte al cliente: http://dgs.oce.com/.

Módulo Contadores

Introducción

El módulo Contadores muestra contadores que pueden interesar al operador. Ofrece contadores para cada color de tinta y el total de tinta utilizado. También indica el número de horas que se ha utilizado una lámpara UV desde la última vez que se cambió. Algunos contadores pueden reiniciarse.

Ilustración



[50] Pantalla del Módulo Contadores

Tabla de componentes y funciones

Descripción de los contadores

Componente	Función
Contadores no reiniciables	Estos contadores muestran un total acumulativo de la tinta consumida o del área impresa a lo largo de la vida de la impresora.
Contadores reiniciables	Estos contadores muestran un total acumulativo de la tinta consumida o del área impresa desde la última vez que se pulsó el botón de reinicio. Si es posible, se indican la fecha y la hora en que se reinició por última vez.

Componente	Función
Duración de lámparas UV	Muestra las horas de uso de la lámpara desde la última vez que se reinició. Reinicie la cuenta siempre que cambie una lámpara.

Módulo Ajustes

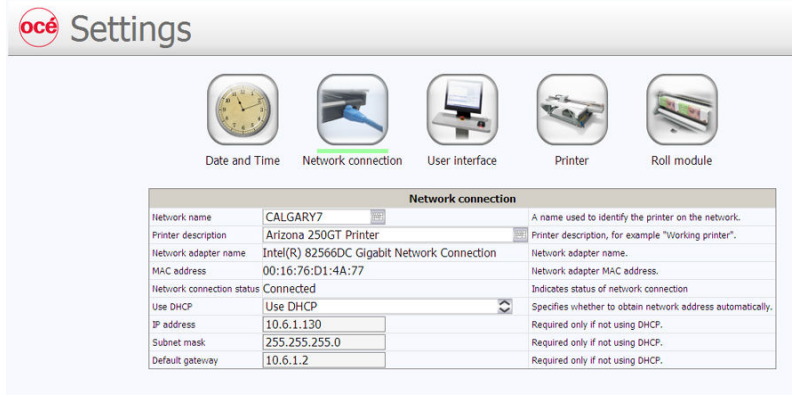
Introducción

El módulo Ajustes permite revisar y cambiar la fecha y la hora, los ajustes de conexión de red, las configuraciones de la interfaz de usuario, los ajustes de la impresora y, si la opción está instalada, los ajustes de material de rollo.

Ajustes de fecha y hora

[51] Fecha y hora

- Fecha: sólo se puede ver, no cambiar.
- Hora: si es preciso, se puede cambiar la hora del día.
- Si está activado el cambio de hora estacional.
- Zona horaria: seleccione la zona horaria en que se halla la impresora.



[52] Conexiones de red

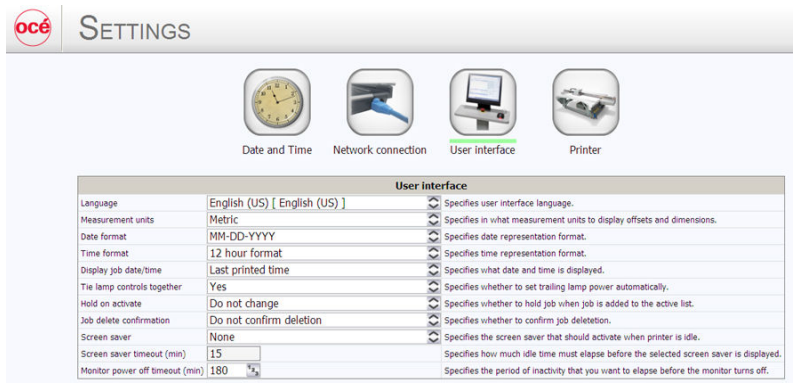
Ajustes de conexión de red

Nota:
Se suele usar DHCP para obtener automáticamente los ajustes de red. Con "Usar DHCP" seleccionado, quizá sólo haya que cambiar el nombre de red de la impresora. Los ajustes se muestran para poder solucionar los posibles problemas de conexión de red. Habría que realizar modificaciones, por ejemplo, si la red no utiliza DHCP para obtener automáticamente los ajustes de red. En tal caso, habría que introducir a mano los ajustes de red. Si ignora cómo hacerlo, recurra a un consultor de red para que determine la configuración adecuada. Otra posibilidad es adquirir un rúter DHCP, que suministrará automáticamente los ajustes de la red.

- Nombre de red
- Descripción de impresora
- Nombre del adaptador de red
- Dirección MAC
- Estado de red
- Usar DHCP
- Dirección IP
- Máscara de subred
- Puerta de acceso predeterminada

Nota:
El nombre de red de la impresora no puede contener sólo caracteres numéricos, sino que debe ser una combinación de caracteres alfanuméricos.
Si cambia el nombre de la impresora, hay que reiniciarla para que sea efectivo dicho cambio.
Si algún ajuste requiere reiniciar la impresora, aparecerá un recordatorio al respecto cuando se seleccione dicho ajuste.

Ajustes de interfaz de usuario


SETTINGS
Date and Time
Network connection
User interface
Printer
User interface
Language
English (US) [English (US)]
Specifies user interface language.
Measurement units
Metric
Specifies in what measurement units to display offsets and dimensions.
Date format
MM-DD-YYYY
Specifies date representation format.
Time format
12 hour format
Specifies time representation format.
Display job date/time
Last printed time
Specifies what date and time is displayed.
Tie lamp controls together
Yes
Specifies whether to set trailing lamp power automatically.
Hold on activate
Do not change
Specifies whether to hold job when job is added to the active list.
Job delete confirmation
Do not confirm deletion
Specifies whether to confirm job deletetion.
Screen saver
None
Specifies the screen saver that should activate when printer is idle.
Screen saver timeout (min)
15
Specifies how much idle time must elapse before the selected screen saver is displayed.
Monitor power off timeout (min)
180
Specifies the period of inactivity that you want to elapse before the monitor turns off.

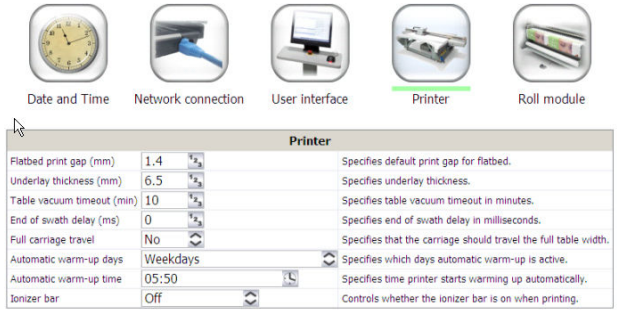
[53] Ajustes de interfaz de usuario

Ajustes disponibles

La interfaz de usuario permite cambiar las funciones siguientes:

- Idioma
- Unidades de medida
- Formato de fecha
- Formato de hora
- Mostrar fecha/hora del trabajo
- Coordinar controles de lámpara
- Retener al activar
- Confirmación de eliminación de trabajos
- Salvapantallas
- Tiempo de espera de salvapantallas
- Tiempo de espera de apagado del monitor

Ajustes de impresora

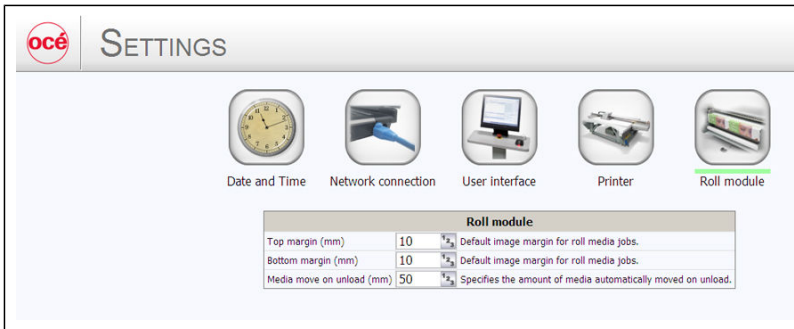

Date and Time
Network connection
User interface
Printer
Roll module
Printer
Flatbed print gap (mm) 1.4 Specifies default print gap for flatbed.
Underlay thickness (mm) 6.5 Specifies underlay thickness.
Table vacuum timeout (min) 10 Specifies table vacuum timeout in minutes.
End of swath delay (ms) 0 Specifies end of swath delay in milliseconds.
Full carriage travel No Specifies that the carriage should travel the full table width.
Automatic warm-up days Weekdays Specifies which days automatic warm-up is active.
Automatic warm-up time 05:50 Specifies time printer starts warming up automatically.
Ionizer bar Off Controls whether the ionizer bar is on when printing.

[54] Ajustes de impresora

Le permite definir lo siguiente:

- Separación de impresión plana
- Grosor de subcapa
- Tiempo de espera de vacío de tablero
- Fin de demora de franja
- Recorrido completo del carro
- Día de calentamiento automático
- Hora de calentamiento automático
- Barra ionizadora (reducción de estática - activación o desactivación)

Módulo de rollo


SETTINGS
Date and Time
Network connection
User interface
Printer
Roll module
Roll module
Top margin (mm) 10 Default image margin for roll media jobs.
Bottom margin (mm) 10 Default image margin for roll media jobs.
Media move on unload (mm) 50 Specifies the amount of media automatically moved on unload.

[55] Ajustes de rollo de material

Margen superior
Especifica la distancia que queda sin imprimir por encima de la imagen.

Margen inferior
Especifica la distancia que queda sin imprimir por debajo de la imagen.

Material movido para descargar
Especifica la cantidad de material que se mueve para descargar en las unidades de medida seleccionadas.

Nota:
Este icono de ajuste sólo aparece si está instalada la opción de material de rollo.

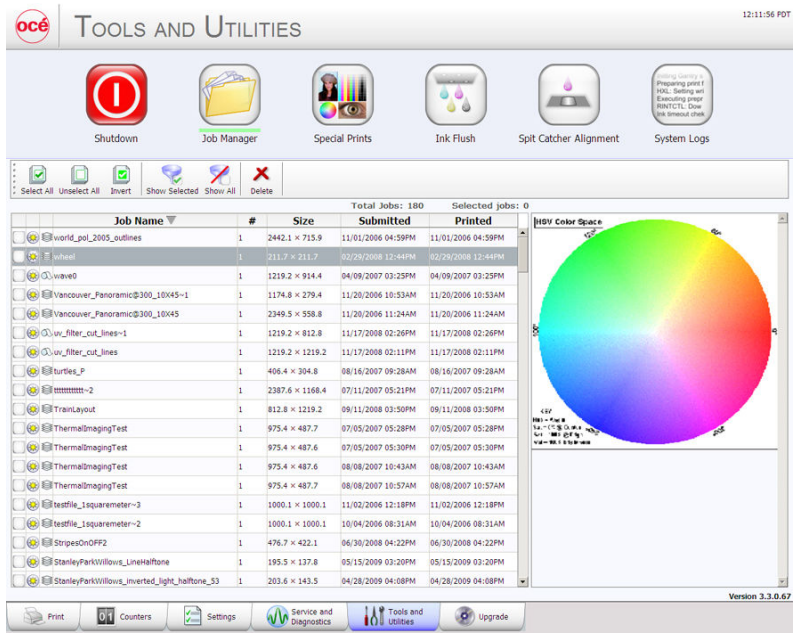
Módulo Herramientas y utilidades

Introducción

El Módulo Herramientas y utilidades tiene seis submódulos: Cerrar sistema, Job Manager, Impresiones especiales, Purga de tinta, Alineación del spit catcher y Registros del sistema. Cuando se selecciona la ficha Herramientas y utilidades, lo primero que aparece siempre es Impresiones especiales. Pulse los demás iconos para acceder a los submódulos.

- **Cerrar sistema** ofrece un método limpio para apagar adecuadamente la impresora.
- **Job Manager** permite gestionar la vista de los trabajos de impresión.
- **Impresiones especiales** proporciona impresiones especiales con diversos fines, como referencia, ajuste y alineación, etc. Algunas están destinadas al uso de los operadores y otras son exclusivas para los técnicos de servicio.
- Con **Purga de tinta** se limpia la línea de tinta de color seleccionada. Este procedimiento se emplea cuando se cambia a otro tipo de tinta aprobado por Océ y es preciso limpiar toda la tinta existente.
- **Alineación del spit catcher** sirve para ajustar la posición del carro sobre el spit catcher después de instalarlo.
- **Registros del sistema** permite al operador generar archivos de registro para realizar diagnósticos de servicio y solucionar problemas.

Ilustración



[56] Job Manager

Cerrar sistema

Use el icono Cerrar sistema cuando necesite apagar la impresora. Aunque la impresora debe permanecer siempre encendida, hay excepciones, como algunos procedimientos de reparación o cuando hace falta reiniciarla.

Job Manager

Job Manager permite ver un grupo seleccionado de trabajos de impresión o eliminar múltiples trabajos de impresión a la vez. Con el módulo de trabajos de impresión sólo se puede manipular un trabajo de impresión simultáneamente. En cambio, Job Manager incluye una casilla a la izquierda de cada trabajo para poder seleccionar muchos trabajos de impresión. Una vez seleccionado el grupo de trabajos, es posible eliminarlos. Haga clic en el encabezado de la columna para ordenar por ese criterio la visualización de los trabajos de impresión.

Impresiones especiales

El módulo de impresiones especiales presenta dos listas. La lista izquierda muestra las impresiones especiales que hay disponibles. Algunas de ellas están destinadas al uso de los técnicos de servicio para ajustar la impresora y solucionar problemas. Para el operador pueden ser interesantes algunas: la impresión de referencia, las impresiones con la regla de la mesa, la impresión de la prueba de boquillas y la impresión del factor de corrección de avance del material.

Impresiones especiales de interés para el operador

- La **impresión de referencia** sirve para determinar si la salida de la impresora cumple las normas de calidad. En la fábrica se efectúa una impresión de referencia que se suministra con cada impresora. Puede servir como elemento de comparación con la impresión de referencia que realice el cliente.
- Las **reglas de la mesa** pueden imprimirse en la mesa para facilitar la colocación del material. Son imágenes configuradas para imprimirse en los ejes horizontal y vertical de la mesa, y están disponibles en unidades métricas e imperiales.
- La **prueba de boquillas** sirve para saber si hay boquillas obstruidas que puedan perjudicar la calidad de impresión (también está disponible en la barra de comandos del módulo de control de trabajos de impresión).
- La impresión del **factor de corrección de avance del material** (sólo se usa con material de rollo). Sirve para corregir un determinado tipo de efecto de bandas relacionado con el avance incorrecto del material (consulte Cómo determinar la corrección de avance del material).

La lista derecha muestra todos los trabajos activos que hay en la cola de impresión. Para activar una impresión especial en el módulo de control de trabajos de impresión, añádala de la lista izquierda a la derecha. Si elimina un trabajo de esta lista, también desaparece de la lista de trabajos activos y no es posible imprimirlo. Los ejemplares de impresión especial se quitan de la lista de trabajos activos y no se trasladan a la de trabajos inactivos, sino que simplemente se eliminan.

[57] Impresiones especiales

Cómo cargar una impresión especial

1) Haga clic en una impresión especial para seleccionarla en la ventana izquierda.
2) Pulse el botón Agregar para incluirla en la cola de impresión de la derecha.
Esa impresión especial queda disponible en la lista de trabajos activos del módulo de control de trabajos de impresión.

Cómo realizar una impresión especial

Acceda al módulo de control de trabajos de impresión para efectuar realmente la impresión especial. Aparecerá en la lista de trabajos activos y se imprimirá como cualquier otro trabajo.

Nota:
Para obtener más información sobre la impresión, consulte las secciones relativas a las impresiones especiales. Por ejemplo, la prueba de boquillas y la impresión de referencia se imprimen en papel de E/S, mientras que la guía de reglas se imprime directamente en la mesa. Tenga presente que algunas impresiones especiales están reservadas exclusivamente a los técnicos de servicio y no puede realizarlas el operador de la impresora.

Procedimiento de purga de tinta

El procedimiento de purga de tinta se usa cuando el tipo de tinta de la impresora se cambia a otro no compatible con el primero. Para realizarlo es imprescindible un kit de purga de tinta especial. Si se instala una bolsa de tinta nueva que no es compatible o hace falta purgar la tinta por cualquier otro motivo, aparece la pantalla Estado de la tinta con un mensaje que dirige al operador al procedimiento de purga de tinta.

Nota:
Para obtener información sobre el kit de purga de tinta necesario para el procedimiento de purga, póngase en contacto con su representante de servicio técnico. Con la impresora sólo pueden emplearse las tintas que han sido certificadas por Océ.

Procedimiento de alineación del spit catcher

Todas las impresoras que tienen instalada la opción de tinta blanca o utilizan las tintas Océ ICJ256 necesitan un spit catcher. El spit catcher está formado por una tapa ranurada para el cajón de la estación de mantenimiento y una almohadilla de espuma que se coloca bajo el cajón. Es preciso realizar un vertido periódico de tinta blanca y de todas las tintas IJC256 para mantener limpias las boquillas de los cabezales de impresión. Se debe efectuar el procedimiento de alineación la primera vez que se instala el spit catcher o si cambia la posición estacionada del carro por cualquier motivo. La alineación sirve para mantener el carro estacionado justo encima de las ranuras del spit catcher, de manera que la tinta vertida caiga en las ranuras y la absorba la almohadilla de espuma situada debajo. Si percibe acumulación de tinta sobre la superficie del spit catcher, es probable que deba efectuar el procedimiento de alineación.

Nota:
Hay que cambiar la almohadilla de espuma si se satura de tinta. Es un artículo comercial que puede solicitar a su representante local.

Registros del sistema

Los registros del sistema son archivos de registro de datos sin procesar para realizar diagnósticos de servicio y solucionar problemas. Están reservados en exclusiva a los técnicos de servicio. Genere registros del sistema únicamente cuando se lo solicite un técnico de servicio de Océ, y siga sus instrucciones para recuperar los archivos.

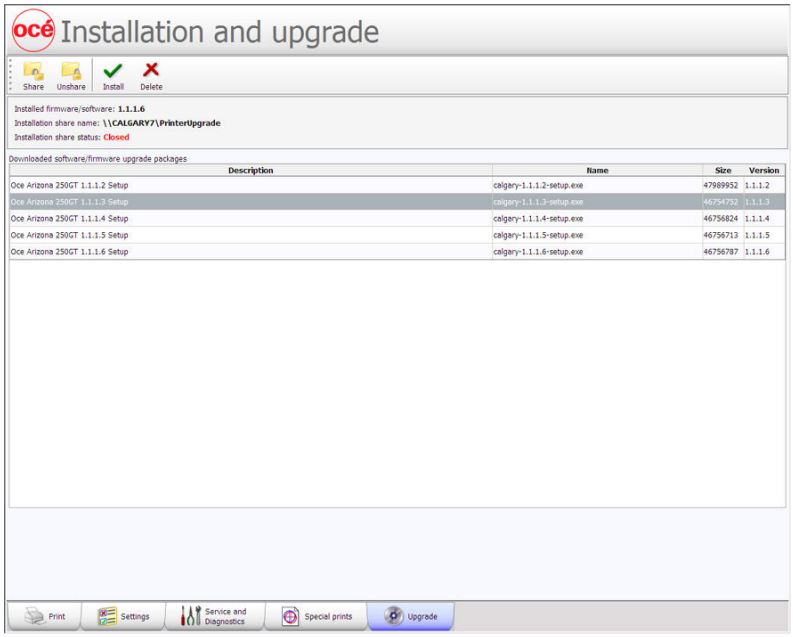
Nota:
Cuando se generan registros del sistema, se borran todos los archivos de registro que se hayan guardado antes. Por tanto, no genere un nuevo grupo si hace poco que ha generado archivos de registro, a no ser que se lo pida un técnico de servico.

Módulo de instalación y actualización

Introducción

Siguiendo nuestra política de mejora y ampliación de la calidad y funcionalidad de la impresora Océ Arizona 318 GL / 360 GT, habrá actualizaciones periódicas del firmware y el software de la máquina. Las actualizaciones de software sólo están disponibles para los clientes con contrato de servicio. El representante del servicio técnico se encargará de instalar la actualización o de suministrarle el archivo de actualización en algunos casos.

Ilustración



[58] Módulo de actualización de la impresora

Cómo actualizar el firmware y el software

El distribuidor o el representante del servicio técnico le notificará cuando sea necesario actualizar el software de la impresora. Si le piden que instale usted la actualización, se le suministrarán instrucciones junto con el archivo de actualización.

Capítulo 5
Instrucciones de uso de la impresora Océ Arizona

Requisitos de formación

Introducción

Antes de empezar a utilizar las impresoras Océ Arizona 318 GL / 360 GT, el operador debe recibir formación sobre la seguridad, el funcionamiento de la impresora y el software de flujo de trabajo de ONYX adecuado (ProductionHouse® para el modelo 360 y PosterShop para el modelo 318 GL).

Formación de seguridad

Antes de empezar a utilizar la impresora Océ Arizona 318 GL / 360 GT, no olvide leer y asimilar todas las directrices de seguridad del capítulo 3.

Formación de Océ para operadores

Para disfrutar de la mejor seguridad y calidad de impresión, todos los operadores de Océ Arizona 318 GL / 360 GT deben recibir formación impartida por personal de servicio cualificado de Océ. La formación de Océ proporciona una orientación general sobre los procedimientos de seguridad y uso de la impresora. Este Manual del usuario no sustituye a la formación oficial.

Formación de Onyx ProductionHouse

Para obtener el máximo rendimiento con la impresora Océ Arizona 318 GL / 360 GT se necesita un operador con la preparación adecuada. Durante la instalación, Océ imparte formación al operador sobre el uso del hardware y el software de la impresora. Sin embargo, ello no sustituye a la formación oficial de ProductionHouse® o PosterShop.
Los operadores de Océ Arizona 318 GL / 360 GT deben estar totalmente cualificados para usar el software de flujo de trabajo de ONYX. Todo operador que desconozca su funcionamiento necesita formación en Onyx ProductionHouse® o PosterShop. Para informarse sobre nuestros cursos de formación, consulte a su representante acerca del programa de formación certificado de ONYX.

Nota:
PosterShop no puede generar perfiles para la gestión del color con la impresora 360 GT/XT ni posee las funciones de edición de disposición de ProductionHouse. PosterShop sólo debe usarse con la impresora 318 GL.

Encendido y apagado de la impresora

Introducción

En esta sección se explica cómo encender y apagar la impresora. Cuando se enciende la impresora, el software de la interfaz aparece en el monitor LCD, situado en la estación de control del operador. Desde él, el operador puede acceder a la impresora y controlarla. Le recomendamos dejar la impresora siempre encendida. No obstante, cuando la impresora permanece apagada mucho tiempo, conviene seguir los procedimientos indicados a continuación.

Antes de comenzar

Antes de suministrar alimentación de CA a la impresora, asegúrese de que con los mecanismos no interfieran objetos sueltos, como ropa, herramientas o productos de limpieza. Coloque el cable de alimentación de manera que no suponga ningún peligro al caminar o al trasladar material u otros objetos cerca de la impresora. La impresora se enciende y apaga con un interruptor de alimentación de CA, que también actúa como dispositivo de bloqueo de la alimentación. Se halla en el extremo de la impresora, como se ilustra a continuación.

Nota:
El tipo de enchufe de CA puede ser distinto al de la fotografía en algunos modelos de impresoras. El manual Site Preparation contiene imágenes de los dos tipos de enchufes.

Precaución:
LA TOMA DE CORRIENTE DEBE INSTALARSE CERCA DEL EQUIPO Y TENER FÁCIL ACCESO. No olvide seguir las directrices del manual Site Preparation Guide antes de enchufar la impresora a la toma de corriente.

Atención:
Desconecte el cable de alimentación de CA de la impresora para aislar por completo la electrónica de la máquina, sobre todo en caso de traslado o reparación.

Encendido

1. Asegúrese de que el enchufe de CA esté bien conectado.
2. Ponga el interruptor de alimentación de CA en la posición de encendido.

3. Encienda el monitor LCD de la estación de control si no está encendido.
4. Durante el arranque se inicia automáticamente el software de la impresora. El software muestra una pantalla de inicio seguida de otra pantalla donde se le solicita que levante y baje el protector del carro.
5. Levante un poco el protector del carro y vuelva a dejarlo en su sitio. En la estación de control, pulse Continuar para terminar el proceso de arranque.

[59] Interruptor de alimentación de CA

6. La pantalla de inicio muestra algunos mensajes de inicialización y luego da paso a la pantalla del módulo de control de trabajos. La inicialización ha terminado cuando el panel superior izquierdo de la pantalla indica "Preparado". La impresora ya está lista para su uso.

Atención:
Una vez encendida la impresora, déjela funcionar ininterrumpidamente, incluso aunque esté inactiva. Si la impresora no permanece encendida, puede vaciarse la tinta de los depósitos. También pueden dañarse los cabezales de impresión. Deje la impresora encendida siempre, excepto si es preciso reparar componentes eléctricos.

Nota:
La impresora está diseñada para permanecer siempre ENCENDIDA, ya que apenas consume energía cuando se encuentra inactiva.

Apagado

Atención:
Para mantener la fiabilidad óptima de la impresora, déjela siempre encendida. No obstante, hay excepciones, como las purgas de tinta, algunos procedimientos de reparación o cuando hace falta reiniciarla.

Siga el procedimiento indicado a continuación si necesita apagar la impresora sólo unos minutos. En cambio, cuando la impresora deba permanecer inactiva durante intervalos comprendidos entre 30 minutos y 14 días, consulte la tabla siguiente.

1. Apague las lámparas UV.
2. Espere a que se enfríen las lámparas (se pararán los ventiladores).
3. Pulse el icono Cerrar sistema en la ficha Herramientas y utilidades para salir del software de la impresora.
4. Ponga el interruptor de alimentación en la posición de apagado (OFF).
5. Vuelva a encender la impresora una vez acabado el servicio o procedimiento.

Nota:
Evite los periodos de apagado largos
No es preciso realizar ninguna acción específica al arrancar si la impresora permanece apagada muy poco tiempo (por ejemplo, cuando se apaga y se reinicia inmediatamente después para corregir un problema eléctrico o de otro tipo). En cambio, cuando la impresora deba permanecer inactiva durante mucho tiempo, consulte la tabla siguiente. Asimismo, realice el mantenimiento de los cabezales y límpielos con bastoncillos cuando empiece a usarla de nuevo. Le recomendamos dejar la impresora siempre encendida, salvo en caso de mantenimiento o reparación.

Preparación de la impresora para períodos de inactividad:

Atención:
No apague la impresora durante estos períodos de inactividad.

Entre 15 y 30 minutos	■ Apague las lámparas.

De 30 minutos a 24 horas.	■ Apague las lámparas. ■ Apague el calentador de tinta.
Entre 24 y 72 horas	■ Apague las lámparas. ■ Realice el mantenimiento de los cabezales de impresión cuando la tinta haya alcanzado al menos una temperatura de 40°C (104° Fahrenheit). ■ Limpie los cabezales con bastoncillos. ■ Apague el calentador de tinta. ■ Si el calentamiento automático está activado en los ajustes de la impresora, desactívelo.
De 3 a 14 días	■ Apague las lámparas. ■ Realice el mantenimiento de los cabezales de impresión cuando la tinta haya alcanzado al menos una temperatura de 40°C (104° Fahrenheit). ■ Limpie los cabezales con bastoncillos. ■ Apague el calentador de tinta. ■ Si el calentamiento automático está activado en los ajustes de la impresora, desactívelo. ■ Extraiga o rebobine el material de la RMO.
Más de 14 días	■ Si necesita preparar la impresora para almacenarla durante mucho tiempo, póngase en contacto con su representante de servicio técnico.

Bloqueo del interruptor de alimentación

Atención:
Algunos procedimientos de reparación requieren bloquear el interruptor de encendido/apagado para garantizar la seguridad del operador. Con el interruptor bloqueado no llega electricidad a la impresora.

1. Consulte el procedimiento de cierre del sistema dentro de "Apagado" al principio de esta sección.
2. Ponga el interruptor de alimentación en la posición de apagado (Off).
3. Aplique un etiquetado de bloqueo en el área de bloqueo del interruptor mientras duren los procedimientos de mantenimiento o servicio.
4. Efectúe el procedimiento de reparación (suele realizarlo un técnico de servicio).

5. Una vez finalizado el mantenimiento o la reparación, retire el etiquetado de bloqueo y devuelva el interruptor de alimentación de CA a la posición de encendido (On).

Ilustración

[60] Interruptor de alimentación de CA y bloqueo

Uso del dispositivo de desconexión

Atención:
El enchufe de CA es el principal dispositivo de desconexión de la impresora. Para la máxima seguridad, el enchufe de CA debe desconectarse de la impresora antes de moverla.

1. Siga el procedimiento de bloqueo anterior.
2. Para mayor seguridad, desconecte también el enchufe de CA de la toma de corriente.
3. Una vez trasladada la impresora o terminada la reparación, vuelva a conectar el enchufe de alimentación y desbloquee el interruptor de CA.

Instalación del driver de impresora de ONYX

Introducción

En esta sección se explica cómo instalar y configurar los archivos de instalación de ONYX ProductionHouse o PosterShop para las impresoras Océ Arizona 318 GL / 360 GT y Océ Arizona 360 XT.

Propósito

El archivo de instalación de la impresora configura el software de ONYX de manera que pueda comunicarse con Océ Arizona 318 GL / 360 GT, que así queda preparada para que el operador gestione los trabajos de impresión.

Antes de comenzar

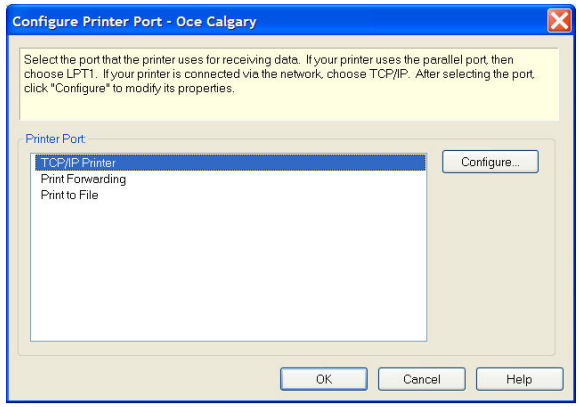
Cerciórese de que el software de aplicación de ONYX está instalado antes de instalar el driver de la impresora.

Nota:
El archivo del driver de instalación de la impresora para ONYX se puede instalar como último paso en la instalación de la aplicación ONYX ProductionHouse o PostShop, o bien descargarlo por separado e instalarlo después. Sin embargo, debe estar disponible para que el software se comunique con la impresora.

Procedimiento de instalación

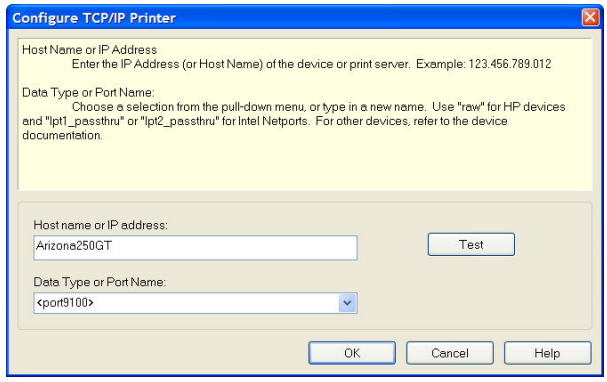
1. Encienda la impresora.
2. Seleccione la ficha Configuración en el software de la impresora para acceder al nombre de red de la impresora.
3. Asegúrese de que haya una conexión de red Ethernet entre el ordenador anfitrión de ONYX y la impresora. Para ello, haga clic en el botón Inicio de Windows, seleccione Mi PC, Mis sitios de red y compruebe si el nombre de red de Océ Arizona 318 GL / 360 GT aparece en la lista.
4. Instale el archivo de instalación de la impresora en el ordenador anfitrión de ONYX (si no lo ha instalado antes con el software). Para instalar, haga clic en Inicio, Todos los programas, ProductionHouse o PosterShop y elija Agregar impresora.
5. Seleccione el soporte que desea instalar y prosiga la instalación.

6. Una vez instalado el driver de la impresora, aparece automáticamente la ventana Configurar puerto de impresora. Seleccione **Impresora TCP/IP** y pulse **Configurar**.


Configure Printer Port - Oce Calgary
Select the port that the printer uses for receiving data. If your printer uses the parallel port, then choose LPT1. If your printer is connected via the network, choose TCP/IP. After selecting the port, click "Configure" to modify its properties.
Printer Port:
TCP/IP Printer
Print Forwarding
Print to File
Configure...
OK
Cancel
Help

[61] Configuración del puerto de impresora

7. Escriba el nombre de red de la impresora (tal como aparece en el paso 3) y asegúrese de que el puerto seleccionado es <Port 9100>.


Configure TCP/IP Printer
Host Name or IP Address
Enter the IP Address (or Host Name) of the device or print server. Example: 123.456.789.012
Data Type or Port Name:
Choose a selection from the pull-down menu, or type in a new name. Use "raw" for HP devices and "lpt1_passthru" or "lpt2_passthru" for Intel Netports. For other devices, refer to the device documentation.
Host name or IP address:
Arizona250GT
Test
Data Type or Port Name:
<port9100>
OK
Cancel
Help

[62] Configuración del nombre nombre de host de la impresora

Nota:
Si tiene más de una impresora, cada una debe tener un nombre de red único. El nombre de red puede cambiarse en el módulo Ajustes de la interfaz de usuario de la impresora.

Comprobación de la configuración

1. Haga clic en Prueba para verificar si existe comunicación entre el ordenador y la impresora. Si la prueba es correcta, aparece un mensaje de verificación indicando que se ha encontrado una dirección IP válida.

Corrección

1. Si no se encuentra una dirección IP válida, asegúrese de que el nombre de red de la impresora es correcto y de que está seleccionado el puerto 9100.
2. Vuelva a ejecutar la prueba.

Resultado

Cuando se haya verificado una dirección IP válida de la impresora, pulse Aceptar para completar la configuración del enlace de comunicación entre ProductionHouse y la impresora Océ Arizona 318 GL / 360 GT.

Gestión de trabajos de impresión

Arranque y desconexión diarios

Introducción

Para asegurarse de que la impresora está en condiciones de generar imágenes de máxima calidad, manténgala limpia y realice el mantenimiento periódico aconsejado.

Cuándo se debe

El procedimiento de arranque debe efectuarse cada mañana o después de un periodo sin usar la impresora. El procedimiento de desconexión aquí descrito se aplica al final de un día de trabajo normal. Si la impresora permanece desconectada durante más de unos días, hay que tener en cuenta otros factores, previamente descritos en la sección Apagado (consulte la nota Apagado prolongado).

Procedimiento de arranque

1. Encienda el calentador de tinta (haga clic en el icono de Control de temperatura de la tinta situado en la barra de herramientas de comandos de la pantalla de control de trabajos).
2. Limpie el lado inferior del carro.
3. Realice el mantenimiento de los cabezales de impresión cuando la tinta haya alcanzado una temperatura de al menos 40° C (104° F).

Nota:
En el capítulo de mantenimiento encontrará información detallada para realizar estos procedimientos.

Procedimiento de desconexión

1. Apague las lámparas UV (haga clic en el icono de lámpara situado en la barra de herramientas de comandos de la pantalla de control de trabajos).
2. Desactive el vacío de la mesa.
3. Si es el último día de la semana laboral, limpie los cabezales de impresión con bastoncillos.
4. Apague el calentador de tinta (haga clic en el icono de Control de temperatura de la tinta situado en la barra de herramientas de comandos de la pantalla de control de trabajos).
5. No apague la impresora (salvo que no vaya a utilizarse durante más de 14 días, en cuyo caso debe llamar al representante del servicio técnico).

Preparación de trabajos de impresión

Introducción

En esta sección se explica cómo seleccionar una imagen para imprimirla en Océ Arizona 318 GL / 360 GT u Océ Arizona 360 XT. Estos son los pasos básicos, que se explican a continuación. Algunas de estas operaciones se detallan más en el capítulo 4, Descripción de la interfaz de usuario.

- Prepare una imagen digital con el software de flujo de trabajo de ONYX (ProductionHouse o PosterShop)
- Imprima el trabajo desde el flujo de trabajo de ONYX en la impresora
- Efectúe el mantenimiento de los cabezales (si es la primera impresión del día)
- Seleccione el trabajo para imprimir y compruebe los parámetros de impresión
- Mida el grosor del soporte
- Seleccione el icono de impresión, el modo de impresión y confirme el grosor del soporte
- Prepare el soporte para imprimir
  Coloque y registre el soporte en la mesa de vacío de la impresora
  Seleccione las zonas de impresión activas
  Enmascare las zonas de vacío activas no cubiertas por el soporte
  Active el vacío de la mesa
  Ajuste la válvula de purga si es preciso
  Limpie el soporte si es preciso
- Revise la mesa para asegurarse de que no haya obstáculos que puedan interferir en la trayectoria del pórtico o el carro
  Inicie la impresión

Prepare una imagen digital con ProductionHouse o Postershop

El operador debe estar cualificado para utilizar ProductionHouse con el modelo 360 GT/XT o PosterShop con 318 GL. La formación la imparte ONYX.

Imprima el trabajo desde Onyx ProductionHouse

Cuando se envía el trabajo desde el software de ONYX, el progreso de dicha transmisión se indica en el ángulo inferior derecho de la pantalla de la interfaz de usuario. Una vez terminada la transmisión, aparece en la lista de trabajos de impresión activos dentro del módulo de control de trabajos.

Efectúe el mantenimiento de los cabezales (si es la primera impresión del día)

Para obtener más información, consulte la sección Mantenimiento de este manual. Esta operación debe efectuarse al comenzar la jornada laboral o cuando se deteriore la calidad de la imagen, por ejemplo, con efecto de bandas.

Mida el grosor del soporte

Use un micrómetro o un calibre deslizante digital para medir con exactitud el grosor del soporte. Si la medición es errónea, la alineación bidireccional será incorrecta, lo que puede aumentar el grano de la imagen impresa o provocar un impacto del carro/cabezal con el soporte.

Defina la impresora en Plano

Pulse el botón Plano de la barra de herramientas para preparar la impresora. Esto sólo es necesario al iniciar la impresora o tras reiniciarla debido a una condición de error.

Seleccione el trabajo para imprimir, compruebe los parámetros de impresión y el grosor del soporte

Dentro de la lista de trabajos activos, haga clic en el trabajo que desea imprimir para seleccionarlo. Una vez seleccionado, aparecen sus parámetros en el panel de información y parámetros del trabajo, donde puede modificarlos si es preciso. Consulte la sección Interfaz gráfica de usuario para obtener más información sobre el contenido del panel y el cambio de la información del trabajo.

Seleccione el icono de impresión, el modo de impresión y confirme el grosor del soporte

Al seleccionar el icono de impresión en la barra de herramientas, éste se atenúa y el icono de mano situado a la izquierda del trabajo adquiere color verde.
Si cuando va a imprimir en modo Plano no está seleccionado el icono Plano de la barra de herramientas de comandos, selecciónelo. Análogamente, si va a imprimir en modo de rollo y no está seleccionado el icono Rollo, selecciónelo.
El icono del trabajo de impresión debe cambiar a color rojo/naranja, y en la barra de herramientas de comandos deben aparecer el icono Pausa y los botones Confirmar grosor junto al campo Grosor de material.
Introduzca el valor del grosor del soporte en las unidades de medida indicadas.
Seleccione el botón 'Confirmar grosor'.

Prepare el soporte para imprimir

Coloque y registre el soporte en la mesa de vacío de la impresora
Coloque el soporte en la mesa, con la orientación apropiada para el trabajo que va a imprimir, y registre el soporte en el origen de impresión. En la próxima sección se explica con más detalles cómo realizar las acciones siguientes.

Seleccione las zonas de vacío activas
Seleccione las zonas de vacío necesarias para retener el soporte en la mesa mediante vacío. Las tres palancas de control de la zona de vacío determinan en cuáles de las tres zonas de la mesa se aplica el vacío cuando se conecta la bomba de vacío. Las zonas de vacío se abren y cierran con palancas de cuarto de giro. En la próxima sección se detallan las dimensiones y la ubicación de las zonas de vacío.

Nota:
Arizona 318 GL sólo tiene una gran zona de vacío que puede estar activada o desactivada. No obstante, existe la posibilidad de instalar un kit de actualización opcional para crear zonas de vacío personalizadas.

Active el vacío de la mesa

Para activar el vacío de la mesa, pulse el botón Vacío, que se halla en el ángulo superior derecho de la pantalla del software de la impresora. También hay un pedal de vacío que facilita la sujeción del soporte de impresión en la mesa de vacío. Pise el pedal para activar y desactivar el vacío de la mesa.

Enmascare las zonas de vacío activas no cubiertas por el soporte
Para retener el material en la mesa, es importante cubrir totalmente las zonas de vacío activas con el soporte de impresión o con un material de máscara. El material de máscara no debe ser más grueso que el soporte de impresión. Si se va a imprimir una imagen sin margen, el material de máscara debe tener igual grosor que el soporte de impresión, para impedir que el exceso de tinta inyectada se acumule en las placas de boquillas de los cabezales.

Nota:
Tras desactivar el vacío, hay que esperar unos segundos antes de reactivarlo.

Ajuste la válvula de purga de vacío si es preciso

La válvula de purga puede regularse para reducir o aumentar la succión de vacío en el soporte. Con poca succión disminuyen los artefactos originados con la succión cuando se generan imágenes en soportes flexibles. Cuando se imprime en soporte rígido, casi siempre interesa la succión de vacío total.

Limpie el soporte si es preciso

Si el soporte está sucio o tiene polvo, límpielo con un producto adecuado. Si utiliza un líquido, como alcohol isopropílico, deje tiempo suficiente para que se seque antes de imprimir.

Inicie la impresión

El botón de impresión se halla en el ángulo de la mesa donde se carga el soporte. Pulse el botón de impresión para iniciar el trabajo de impresión. Si ya se ha seleccionado el trabajo, se ha confirmado el grosor del soporte y se ha activado el vacío, la impresión empezará cuando la tinta y las lámparas alcancen la temperatura de funcionamiento.

Nota:
Cuando la tinta se halla a una temperatura ambiente baja, puede tardar hasta 20 minutos en calentarse a la temperatura de funcionamiento. La impresora no imprimirá hasta que se caliente la tinta. Cuando la impresora está inactiva, mantiene la tinta a la temperatura de funcionamiento durante dos horas.
Nota: La imagen se imprime orientada hacia el origen de impresión, no en sentido contrario; es decir, la última línea de datos que se imprime es la situada en el origen de impresión. Se imprime en esta dirección para que el pórtico dirija la imagen en la dirección de impresión de manera que no la bloquee cuando empiece a imprimir. De esta forma, el pórtico también tarda menos en iniciar la impresión.

Funcionamiento del sistema de vacío de soporte

Sistema de vacío del soporte

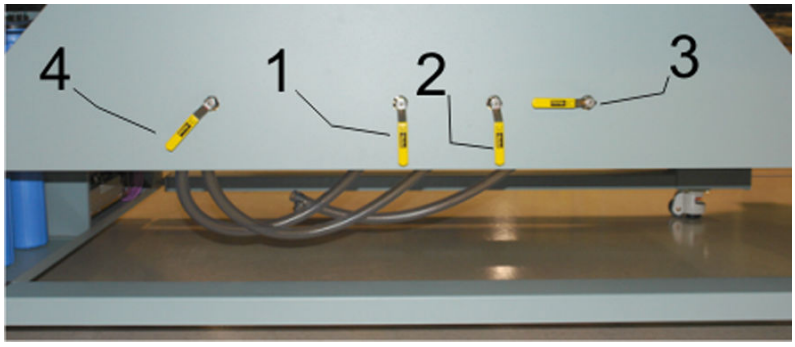
Introducción

La impresora utiliza un sistema de alta presión y bajo caudal para fijar el material de impresión a la mesa. Una bomba de vacío sirve para evacuar el aire entre la lámina y la mesa. Tres puertos neumáticos situados en la superficie de la mesa se conectan a la bomba de vacío a través de varias válvulas de caudal accionadas a mano. Estas válvulas sirven para activar o desactivar la zona predeterminada o las zonas de vacío personalizadas. Para que el sistema funcione eficazmente durante la impresión, hay que cubrir todos los orificios circulares de la superficie superior de la lámina de recubrimiento conectada a una zona de vacío activa. Así se crea un sistema de vacío cerrado. Hay una válvula de purga para regular el nivel de vacío en caso necesario.

Zonas de vacío predeterminadas

La impresora se suministra de fábrica preconfigurada con una gran zona de vacío donde cabe el tamaño de material máximo. Se aconsejan dos configuraciones de zonas de vacío personalizadas: una para unidades métricas y otra para unidades imperiales. Estas zonas se pueden preparar para los tamaños de material habituales y modificar mediante una llamada al servicio técnico.

Ilustración



[63] Válvula de purga de vacío y palancas de control de la zona de vacío

[64] Estado de la válvula de purga y las palancas de control de la zona

1 - La zona 1 está abierta	2 - La zona 2 está abierta

3 - La zona 3 está cerrada	1 - Válvula de purga parcialmente abierta

Palancas de control de la zona de vacío

Estos controles están destinados a las zonas de vacío personalizadas. Si se limita a usar la gran zona de vacío predeterminada de fábrica, cerciórese de que estas tres palancas estén en la posición abierta. Cuando se crean zonas personalizadas, las tres válvulas de control permiten determinar en cuáles de las tres zonas de la mesa se aplica el vacío cuando se conecta la bomba de vacío. Para cerrar una zona, gire la palanca de control un cuarto de vuelta en el sentido de las agujas del reloj.

Nota:
Arizona 318 GL no incluye válvulas de caudal accionadas a mano para controlar las zonas de vacío personalizadas ni válvula de purga para ajustar el caudal de vacío. Por tanto, siempre se entrega con una sola gran zona de vacío, que puede estar activada o desactivada. No obstante, existe la posibilidad de instalar un kit de actualización opcional para contar con dichas válvulas a fin de poder crear zonas de vacío personalizadas. Se trata de un producto comercial que debe solicitar a su representante de ventas.
Arizona 360 XT tiene definidas tres zonas de vacío, así que no admite zonas personalizadas.

Cómo enmascarar la mesa de vacío

Cuando la mesa de la impresora sólo tiene una gran zona de vacío, hay que enmascarar el área circundante del material para crear un sistema de vacío cerrado. Para enmascarar la mesa, aproveche restos de material o material con grosor inferior o igual al del material de impresión. Además, si crea zonas de vacío personalizadas y el material no cubre una zona completa, deberá enmascarar todas las partes visibles de la mesa que haya en esa zona. Se sabe que el vacío ha quedado sellado por el sonido que produce y mediante el manómetro de vacío, que debe indicar al menos 20 "Hg.

Pedal de la mesa de vacío

El pedal de vacío activa y desactiva el vacío de la mesa. Al dejarle las manos libres, ayuda al operador a fijar el soporte a la mesa de vacío. Hay que activar el vacío antes de empezar a imprimir y no se puede desactivar hasta que ha terminado la impresión.

Manómetro y válvula de purga de vacío

La palanca de la válvula de purga se encuentra a la izquierda de tres las palancas de control de vacío. Esta válvula de purga puede regularse para controlar la cantidad de succión de vacío en el material. Con poca succión disminuyen los artefactos originados por la succión cuando se generan imágenes en materiales flexibles. Si el material presenta hoyuelos con igual tamaño y posición que las perforaciones de la mesa de vacío, purgue hasta que desaparezcan.
La válvula de purga está cerrada cuando su palanca se halla en posición horizontal. Para abrir la válvula de purga, gire la palanca a la posición vertical. Cuanto más cerca esté la palanca de la posición vertical, más se reducirá la presión de vacío.
El manómetro de vacío se halla en el lateral de la mesa, por encima y a la izquierda de las palancas de la válvula de purga. Este manómetro indica la presión de vacío real en el sistema de la mesa de vacío.

Nota:
Use el manómetro de vacío para saber si una zona está correctamente enmascarada. Cuando la zona activa esté correctamente enmascarada, el manómetro indicará 20"Hg (68 kPa) o más. Las fugas leves pueden reducir este valor y, por tanto, la eficiencia del vacío. Los materiales porosos también pueden perjudicar el efecto de vacío.
Si el manómetro de vacío indica menos de 10"Hg (34 kPa) para una zona activa aunque usted se haya cerciorado de que el área está correctamente enmascarada y precintada, quizá haya una fuga en el sistema de vacío. Llame al servicio técnico sólo si constata que la zona está correctamente enmascarada y la lectura del manómetro se mantiene en un valor bajo.

Mantenimiento de la lámina de recubrimiento de vacío

Si en la lámina de recubrimiento se acumula tinta, quítela. De lo contrario, puede alterar la distancia de impresión y, en consecuencia, la capacidad de la mesa de vacío para fijar el material correctamente. Para quitar la tinta, le aconsejamos utilizar una rasqueta de pintura con cuchilla recta, de venta habitual en ferreterías. Para obtener instrucciones más detalladas, consulte el capítulo de mantenimiento.

Zonas de vacío personalizadas habituales

Introducción

La lámina de recubrimiento de vacío situada sobre la superficie de la mesa de la impresora crea un campo vacío que puede dividirse en zonas. Cuando se suministra la impresora, hay una sola zona equivalente al tamaño máximo del material. Es posible configurar zonas de vacío según los requisitos específicos de tamaños de material. En esta sección se sugieren zonas personalizadas que admiten tamaños de material habituales, pero es preciso configurarlas al instalar la impresora o bien pedir que lo haga el servicio técnico más adelante. Las zonas recomendadas aquí descritas se expresan en unidades métricas o imperiales de acuerdo con las preferencias del operador.

En Océ Arizona 318 GL / 360 GT, las palancas de control de vacío sirven para manejar las zonas de vacío personalizadas. Cuando se crean zonas personalizadas, las tres válvulas de control permiten determinar en cuáles de las zonas se aplica el vacío cuando se conecta la bomba de vacío. La palanca izquierda controla la zona 1, la central controla la zona 2 y la derecha controla la zona 3. Las zonas de vacío están abiertas cuando las palancas están verticales. Para cerrar una zona, gire la palanca de control un cuarto de vuelta en el sentido de las agujas del reloj.

Nota:
Océ Arizona 360 XT no tiene palancas de control de vacío para las zonas 1 y 2, cuya activación y desactivación depende de los pedales de vacío o los iconos de la interfaz software. Por tanto, es imposible crear zonas personalizadas, a diferencia de los otros modelos. Sin embargo, la mesa posee tres zonas de vacío predefinidas que se describen en el capítulo 6.

Propósito

El sistema de vacío mantiene fijo el material. Las zonas personalizadas recomendadas que se describen en esta sección están dispuestas con arreglo a las dimensiones de material habituales. Si tiene zonas personalizadas, se pueden activar y desactivar según donde se sitúe el material.

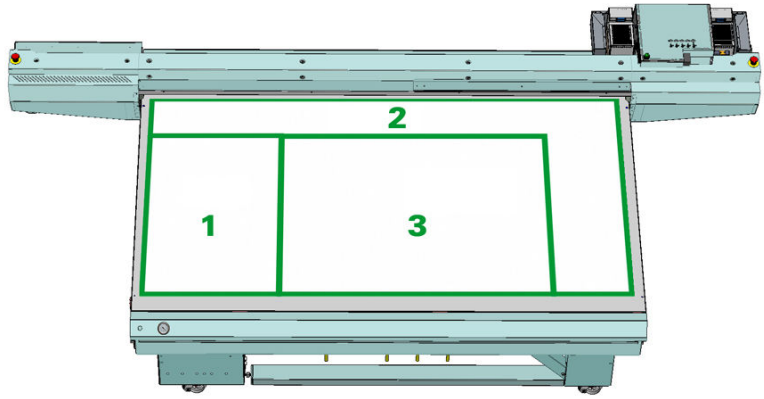
Cuándo se debe

Si las zonas personalizadas recomendadas en la impresora no coinciden con los tamaños de material que suele utilizar, puede cambiar la disposición de dichas zonas según le convenga. Así se ahorra cinta protectora y restos de material que queda sin imprimir cuando su tamaño no coincide exactamente con el de la zona.

Zonas de vacío personalizadas en unidades métricas

A continuación se muestran las dimensiones de material disponibles con las zonas de vacío recomendadas en unidades métricas. El nombre de cada zona indica la palanca de vacío que la controla.

1. Zona de vacío 1 = 700 x 1.000 mm
2. Zona de vacío 3 = 1.400 x 1.000 mm
3. Zona de vacío 1, 2 y 3 = 2.500 x 1.250 mm



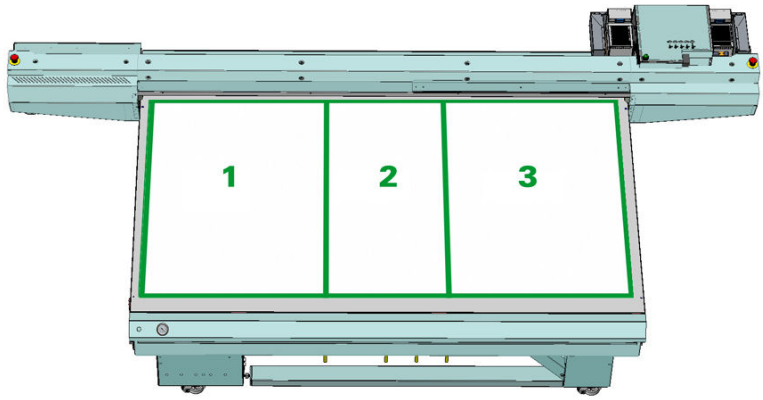
[65] Zonas de vacío habituales en unidades métricas

Zonas de vacío personalizadas en unidades imperiales

A continuación se muestran las dimensiones de material disponibles con las zonas de vacío recomendadas en unidades imperiales. El nombre de cada zona indica la palanca de vacío que la controla.

1. Zona de vacío 1 = 36 x 48 pulgadas
2. Zona de vacío 3 = 36 x 48 pulgadas
3. Zona de vacío 2 = 24 x 48 pulgadas

4. Zona de vacío 1, 2 y 3 = 96 x 48 pulgadas



[66] Zonas de vacío habituales en unidades imperiales

Utilización del soporte

Manipulación del material

Introducción

Océ Display Graphics Systems ha sometido muchos soportes a extensas pruebas. Como la impresora Océ Arizona 318 GL / 360 GT puede generar imágenes en gran variedad de materiales, le aconsejamos que pruebe con diversos soportes para adoptar sus propios criterios sobre la forma de obtener imágenes de alta calidad en su entorno de trabajo.

Use perfiles ICC para controlar la densidad de la tinta y facilitar la obtención de colores homogéneos. Si un perfil ICC no está disponible para un soporte determinado ni es posible o práctico crearlo específicamente para dicho soporte, seleccione el perfil ICC correspondiente a otro soporte de composición y color similares, con lo cual es muy probable que obtenga resultados aceptables. Los perfiles dependen mucho menos del soporte en el caso de las impresoras de tinta UV, como Océ Arizona 318 GL / 360 GT, que cuando se trata de impresoras basadas en disolventes. Para acceder a los perfiles de Onyx ProductionHouse, consulte nuestro sitio web en: http://dgs.oce.com/

Definición

El término "soporte" abarca gran variedad de materiales posibles para la impresora Océ Arizona 318 GL / 360 GT. Básicamente, un soporte viable es cualquier material con menos de 45 mm (1,9 pulgadas) de grosor y de tamaño inferior al máximo de 1,25 m de ancho x 2,5 m de largo (49,2 pulg. x 98,4 pulg.). Algunos materiales retienen la tinta mejor que otros, de ahí que le aconsejemos experimentar con diversos soportes para averiguar cuáles son más adecuados a sus fines.

Atención:
En caso de imprimir en material reflectivo, se recomienda revisar la prueba de boquillas y las placas de boquillas de los cabezales. Si es necesario, efectúe un mantenimiento adicional de los cabezales para evitar que la tinta se gelifique o cure parcialmente en dichas placas.

Manipulación, almacenamiento y limpieza del soporte

Consulte los requisitos de manipulación y almacenamiento en la documentación específica de cada material. No obstante, he aquí algunas sugerencias generales sobre el almacenamiento y la manipulación:

- Almacene el soporte en un ambiente seco, a salvo de temperaturas altas, humedad elevada y luz solar directa. El tamaño del material puede variar con los cambios de temperatura y/o humedad del entorno de trabajo. Lo ideal es almacenar el soporte bajo las mismas condiciones ambientales en que vaya a utilizarse.
- Almacene el soporte plano para reducir la tendencia a arquearse. No utilice material agrietado, estropeado, rasgado, abarquillado o alabeado.
- No deje el material dentro de la impresora durante periodos largos. El material abarquillado puede causar desalineación, atascos y pérdida de calidad de impresión.
- Hay materiales que tienen una cara imprimible y otra no imprimible. Si imprime en el lado no imprimible, la adhesión y el color pueden resultar afectados.
- Manipule el soporte con guantes sin pelusa. El aceite acumulado en los dedos deteriora la calidad de impresión. No toque el lado imprimible del material.
- El soporte debe estar libre de pelusa, polvo, aceite y demás suciedad. Emplee las técnicas y soluciones recomendadas por el fabricante.
- Use una bayeta atrapapolvo para limpiar el soporte, ya que reduce la acumulación de estática. Cuando la use, pase suavemente la bayeta atrapapolvo para evitar que queden residuos en el soporte.

Nota:
Un soporte sucio puede perjudicar la calidad de la imagen y la fiabilidad de la salida impresa. Si limpia el soporte con una bayeta atrapapolvo antes de imprimir, reducirá la acumulación de tinta en el lado inferior del carro. Las bayetas atrapapolvo eliminan la estática y las partículas que tienden a atraer las gotas de tinta dispersas para formar acumulaciones de tinta. Los establecimientos de personalización de automóviles utilizan bayetas atrapapolvo para limpiar los vehículos antes de pintarlos. Océ sólo suministra las bayetas atrapapolvo incluidas en el kit de accesorios. Si no ha recibido ninguna o desea comprar más bayetas atrapapolvo, las encontrará en ferreterías y tiendas para automóviles.

Recuperación tras un impacto del carro

Si en la mesa hay algo más alto que el material (o si éste es más grueso que el valor definido en los ajustes de impresión del trabajo), el carro puede sufrir un impacto. En tal caso, el carro se detiene y en el panel de la interfaz de usuario aparece un mensaje. El operador debe quitar de la mesa el material problemático y realizar una operación de mantenimiento de los cabezales antes de iniciar la próxima impresión (consulte la sección Mantenimiento de los cabezales).

Manipulación de material con tinta no tratada

Si la tinta UV no está correctamente curada, utilice guantes de nitrilo para manipular los ejemplares impresos. Para asegurarse de que la tinta se cura por completo, eleve la potencia

de las lámparas UV al máximo posible para el material que está usando. Así disminuirá el riesgo de irritación y sensibilización por exposición a tinta no tratada.

Adhesión del soporte

La calidad de adhesión es mejor en unos soportes que en otros. En la adhesión pueden influir diversos factores, como la cantidad de tinta empleada y la cantidad de energía de tratamiento emitida por las lámparas UV.
Para obtener más información sobre la adhesión del soporte, consulte el boletín Application Bulletin 6 en el sitio web de soporte al cliente.

Boletines de aplicación relacionados con el material

Para obtener más información sobre diversos aspectos de la manipulación del material, consulte el sitio web de soporte al cliente. Encontrará una lista de los boletines disponibles en el Apéndice A de este manual; también puede descargarlos en el sitio web: http://dgs.oce.com/

Expansión térmica del soporte

Si va a generar imágenes en un soporte que se expande cuando es sometido al calor (por ejemplo, estireno, plexiglás, etc.), no lo calce con otro material, ya que podría deformarse. Asimismo, si utiliza diversas piezas de soporte, deje espacio suficiente entre ellas para la expansión térmica. Si pone cinta en la mesa antes de colocar el soporte, evitará que se imprima tinta en la mesa. Por último, si sobreimprime en un soporte que se expanda al recibir calor, le aconsejamos que agrupe la imagen deseada a una imagen anterior, para que la impresora haya alcanzado una temperatura uniforme cuando empiece a generar la imagen que le interesa.

Deformación térmica del soporte

Hay soportes sensibles al calor que se deforman cuando sufren temperaturas muy altas. En tal caso, puede bajar el valor predeterminado 7 de la potencia de las lámparas a un término medio que permita la curación de la tinta, pero no el alabeo del soporte. También puede intentar imprimir en una dirección usando sólo la lámpara final (para ello, defina en 0 la potencia de la lámpara inicial).

Registro del soporte

El soporte puede registrarse en la mesa con las **reglas de la mesa**. Se trata de una regla horizontal y otra vertical que están impresas en la mesa y comienzan en el punto de origen de impresión 0,0. Las reglas también ayudan a definir distancias de desfase si hay que empezar a imprimir fuera del punto de origen.

El soporte también puede registrarse con **tarjetas de registro de soporte** si es preciso colocarlo coherentemente fuera de las reglas de la mesa. Son tarjetas de PVC con reverso adhesivo que pueden colocarse en cualquier lugar de la mesa para definir nuevas coordenadas de origen de impresión con el fin de registrar correctamente el soporte en dicha posición. Asegúrese de definir los desfases de acuerdo con la ubicación de las tarjetas. Nota: estas tarjetas son apilables, pero si se apilan más de dos, el carro chocará con ellas en caso de imprimir con una altura de soporte cero. Siempre que apile varias tarjetas, verifique su altura para que coincida con la altura del soporte y defina la altura del carro en consonancia.

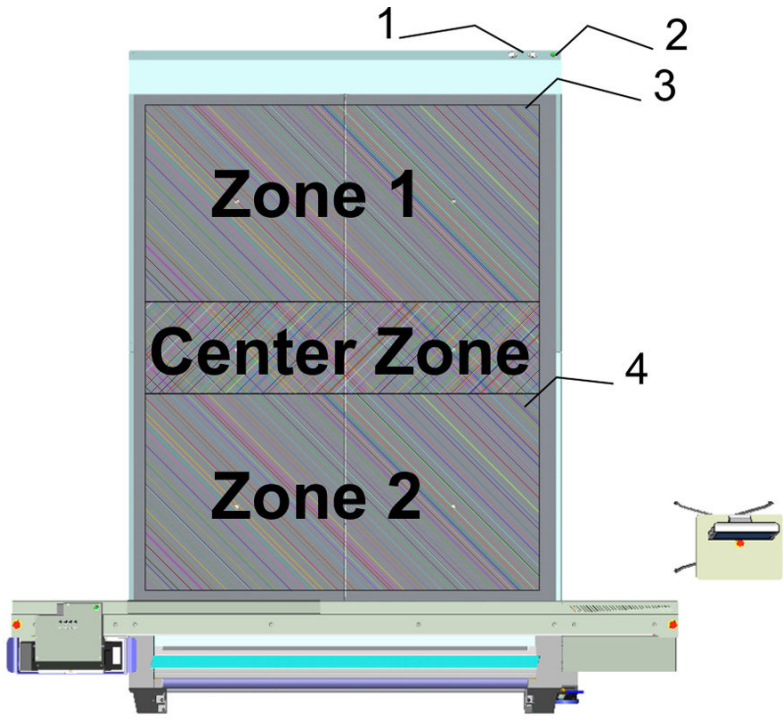
Capítulo 6
Instrucciones de uso de Océ Arizona 360 XT

Características de Océ Arizona 360 XT

Introducción

Océ Arizona 360 XT es similar a Océ Arizona 318 GL / 360 GT en los siguientes aspectos: pórtico, carro, admite opción de material de rollo (RMO) y opción de tinta blanca.

La impresora Océ Arizona 360 XT tiene una mesa más grande y dos bombas de vacío, que proporcionan el vacío a las tres zonas de vacío. En este capítulo se tratan las características exclusivas de Océ Arizona 360 XT. Todas las demás características y especificaciones (salvo los tamaños de impresión) son iguales que las de Océ Arizona 318 GL / 360 GT.



[67] Hardware de Arizona 350 XT

Descripción del hardware de Arizona 350 XT

Etiqueta	Descripción del hardware
1	Manómetros de vacío de las zonas 1 y 2
2	Botón de inicio de impresión
3	Origen de impresión para zona 1
4	Origen de impresión para zona 2

Nota:
La zona central también puede designarse zona 3.

Definición

Océ Arizona 360 XT es una impresora plana de inyección de tinta capaz de generar imágenes de gran formato en diversos materiales rígidos y flexibles. La impresora consta de una gran mesa de vacío y un pórtico móvil. También se puede utilizar con una opción de material de rollo.

Materiales admitidos

La impresora Océ Arizona 360 XT admite material de hasta 2,50 m x 3,05 m (8,2 x 10 pies) de tamaño con 5 mm (0,2") de sangre en todos los márgenes. También puede imprimir en material de doble alternancia con tamaño de 1,25 m x 2,5 m (4'x8').

Uso del sistema de vacío de Océ Arizona 360 XT

Introducción

La impresora Océ Arizona 360 XT utiliza un sistema de vacío para fijar el material rígido de impresión a la mesa. Dos bombas de vacío independientes proporcionan vacío a la mesa, que se divide en 3 zonas. La bomba 1 proporciona vacío a la zona 1 y la zona central. El operador puede controlar el caudal de vacío en la zona central con la válvula de activación/desactivación manual. La bomba 2 proporciona vacío a la zona 2.

El control independiente de las zonas permite al operador imprimir en un modo de doble origen sin apenas tiempo de inactividad.

Nota:
A diferencia de las mesas de vacío del modelo Océ Arizona 318 GL / 360 GT, no hay posibilidad de crear zonas personalizadas.

Propósito

El sistema de vacío mantiene fijo el material en la mesa de la impresora. Las zonas están dispuestas con arreglo a las dimensiones de material habituales. Si se activa una zona, debe enmascarar cualquier parte de ella que no cubra el material.

Nota:
Si una zona activa está bien sellada, el manómetro de vacío indica 20" Hg o más. Si el manómetro de vacío indica menos de 10"Hg (34 kPa) para una zona activa aunque usted se haya cerciorado de que el área está correctamente enmascarada y precintada, quizá haya una fuga en el sistema de vacío. Llame al servicio técnico sólo si constata que la zona está correctamente enmascarada y la lectura del manómetro se mantiene en un valor bajo.

Cómo usar las zonas

1. Coloque el material sobre la mesa.

Nota:
Para colocar material en el origen de impresión de la zona 2 es preciso un desfase de 1.830 mm, que debe definirse en ProductionHouse o en la pantalla de trabajos de impresión y se puede especificar en milímetros, incluso aunque la interfaz esté configurada en unidades imperiales.

2. Enmascare todas las áreas de las zonas de vacío activas que no vaya a ocupar el material.

[68] Válvula de la zona central (ilustrada en la posición de desactivación)

Nota:
El material puede ocupar varias zonas, pero si se va a activar una zona, toda el área de la misma no cubierta por material se debe enmascarar para que queden tapados todos los agujeros de vacío.
Si no hay material en la zona central, puede desactivarla con la válvula manual situada en el extremo de la zona 1 de la impresora.

3. Active las zonas que le interesen con el icono de la barra de comandos del módulo de trabajos de impresión o con el pedal correspondiente (1 o 2).
4. Comience el trabajo de impresión con el icono Inicio de la barra de comandos o con el botón de inicio de impresión que hay cerca de los manómetros de vacío.
5. Desactive las zonas con el icono o el pedal una vez impresa la imagen.
6. Retire el material.

Impresión con doble origen

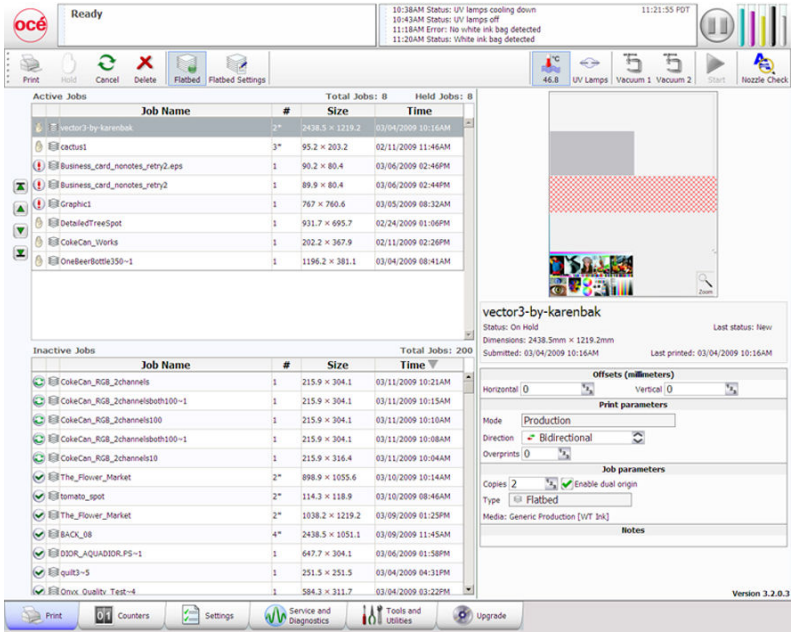
Introducción

El mayor tamaño de la mesa y la disposición de las zonas de vacío en la impresora Océ Arizona 360 XT permiten imprimir en disposición de doble alternancia con paneles de hasta 1,25 m x 2,5 m (4 x 8 pies).

Propósito

El doble origen sirve para imprimir más de una copia de un determinado trabajo de impresión en material de tamaño inferior a 1,25 x 2,5 m (4 x 8 pies). Así aumenta la productividad cuando se imprimen múltiples paneles.

Ilustración



[69] Impresión con doble origen

Trabajos de impresión con doble origen

Si las dimensiones de la imagen no superan 1,25 x 2,5 metros (4 x 8 pies), la opción para seleccionar el doble origen aparecerá en el menú de parámetros de impresión.

1. Añada la imagen a la cola de trabajos de impresión activos y selecciónela.

2. Introduzca 2 o un valor mayor en el campo Copias de Parámetros de trabajo.
3. Cuando aparezca la casilla Permitir doble origen, márquela para activarla.

Nota:
Cuando el doble origen está activado, la vista preliminar de la zona 1 contiene una vista a escala de la imagen, mientras que en la zona 2 aparece un recuadro en escala de grises que representa la imagen. Ambas imágenes se muestran en sus respectivos puntos de origen. Si traslada la imagen principal de la zona 1 a otro origen (o introduce nuevos desfases), las dos imágenes se imprimirán desde ese punto de origen relativo modificado.

4. Coloque el material en la zona 1, enmascare las áreas no utilizadas y active el vacío.
5. Pulse el botón de inicio para comenzar a imprimir en la zona 1.
6. Coloque el material en la zona 2, enmascare las áreas no utilizadas y active el vacío. Una vez impresa la zona 1, la impresora se detendrá en la zona central y después empezará a imprimir en la zona 2.

Nota:
La impresora no imprimirá en la zona 2 si el vacío no está activado. Mostrará el mensaje "Esperando vacío en tablero", aguardará en la zona central hasta que se active el vacío y el usuario pulse el botón de inicio. El vacío debe desactivarse y volver a activarse en zonas alternas antes de que comience la siguiente impresión mientras el doble origen está activado.

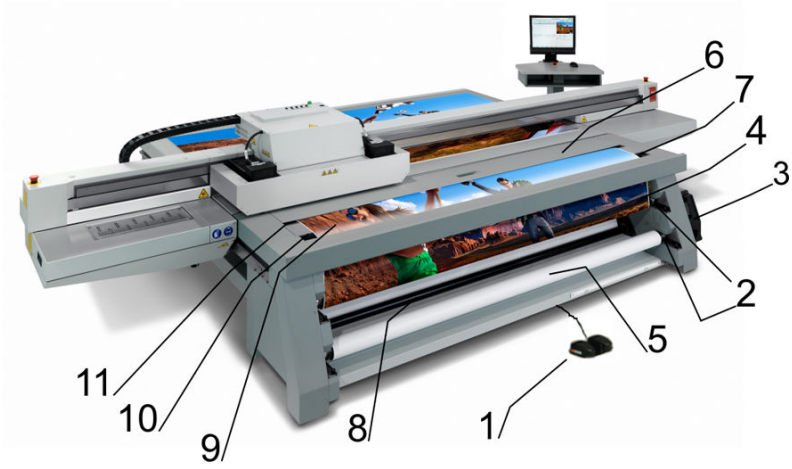
7. Si había indicado más copias de la impresión en el paso 2, repita los pasos 5 a 7 (en zonas alternas) para el número total de impresiones necesarias.

Capítulo 7
Instrucciones de uso de la opción de material de rollo

Hardware de la opción de material de rollo

Introducción

La opción de material de rollo (RMO) permite imprimir en material suministrado en un rollo.



[70] Componentes de la opción de material de rollo

Ubicación de los componentes

Hardware de material de rollo

Componente	Función
1) Dobles pedales	6) Trampilla de acceso al material
2) Adaptadores de unidad de material	7) Guía de corte del material
3) Porta-accesorios	9) Barra de tensión del material
4) Eje de material de enrollado	9) Platina de vacío
5) Eje de material de suministro	10) Cardán
	11) Cabrestante

Tabla de funciones de hardware

La opción de material de rollo está formada por una unidad suministradora de material, una barra de tensión del material, un rodillo de cabrestante, una platina de vacío, un cardán de material y una unidad de enrollado de material. Este sistema produce un avance preciso del rollo de material durante la impresión. El material del rollo se coloca

mediante un codificador de material de alta resolución. Ello garantiza impresiones exactas y de gran calidad en material de diversos mandriles.

Hardware de material de rollo

Componente	Función
1) Dobles pedales	Los dobles pedales sirven para controlar la alimentación del material tanto en la dirección de avance como en la de retroceso. Su función varía según el material esté cargado o no.
2) Adaptadores de unidad de material	Los adaptadores mantienen los ejes de material en su sitio y acoplados al motor de la unidad. En la posición abierta (horizontal), permiten retirar los ejes de material.
3) Porta-accesorios	Para guardar a mano la cinta, la cuchilla de corte y la llave hexagonal de 5 mm.
4) Eje de material de enrollado	Sostiene el rollo de material de enrollado.
5) Eje de material de suministro	Sostiene el rollo de material de suministro.
6) Trampilla de acceso al material	Proporciona acceso al material de suministro para cargar material.
7) Guía de corte del material	Facilita el corte del material.
9) Barra de tensión del material	Produce tensión para garantizar el movimiento sostenido del material.
9) Platina de vacío	Mantiene fijo el material de rollo mientras se imprimen las imágenes.
10) Cardán	Mantiene el material alineado en el eje de enrollado.
11) Cabrestante	Determina la ubicación del material para imprimir y posibilita el movimiento sostenido del material. *Nota:* El cabrestante debe permanecer limpio y liso. Limpie cualquier tipo de suciedad que pueda acumularse en él, sobre todo tintas UV (consulte las instrucciones de limpieza en la sección Mantenimiento de la opción de material de rollo).

Especificaciones de la opción de material de rollo

Introducción

La opción de material de rollo disponible para las impresoras Océ Arizona 318 GL / 360 GT y Océ Arizona 360 XT permite usar diversos materiales flexibles suministrados en un rollo. En esta sección se indican las especificaciones relativas al uso de material de rollo.

Nota:
La Océ Arizona 318 GL / 360 GT y la opción de material de rollo deben utilizarse de acuerdo con las condiciones medioambientales especificadas en el manual Océ Arizona 318 GL / 360 GT Site Preparation Guide y con todos los requisitos de seguridad indicados en este documento.

Velocidades de impresión con RMO

Las impresoras con software/firmware superior a la versión 2.6 ofrecen aproximadamente las velocidades de impresión con RMO indicadas en esta tabla (para una imagen de 2.190 mm x 3.000 mm).

Modo de impresión con RMO	Arizona 360 GT	Arizona 360 XT	Arizona 318 GL
	m^2/h / f^2/h	m^2/h / f^2/h	m^2/h / f^2/h
Express	26,1 / 280	26,1 / 280	15,1
Express Mejorada	N/A	N/A	12,6
Producción	17,5 / 188	17,5 / 188	10,2
Calidad	12,0 / 129	12,0 / 129	7,1
Calidad-Mate	8,6 / 93	8,6 / 93	N/A
Calidad-Densidad	6,7 / 72	6,7 / 72	N/A
Bellas artes	9,7 / 105	9,7 / 105	5,3
Alta definición	4,0 / 43	4,0 / 43	N/A
Calidad de 2 capas (Opción de tinta blanca)	6,0 / 65	6,0 / 65	3,4
Calidad de 3 capas (Opción de tinta blanca)	4,0 / 43	4,0 / 43	2,3

Tamaño de material admitido

Anchura (máx.): 2,2 m (86,6")
Anchura (mín.): 0,9 m (36")
Diámetro de rollo (máx.): 240 mm (9,45")
Diámetro interno del mandril: 76,2 mm (3")

Tamaño de impresión admitido

2,190 m (86,2")

Esto permite un borde mínimo de 5 mm (0,2"). Es necesario para asegurarse de que la platina no se contamine con tinta a consecuencia de posibles errores de deslizamiento del material. La presencia de tinta curada y no curada en la platina repercute gravemente en el rendimiento de la impresora. Hay que eliminar inmediatamente la tinta que se derrame (consulte la sección Mantenimiento de la opción de material de rollo). Si una imagen supera el límite de 5 mm de borde, se impedirá la impresión.

Grosor máximo de material

No existe un valor oficial al respecto. En teoría, el sistema de RMO puede admitir material de hasta 3 mm (0,11 pulgadas). Sin embargo, el mecanismo de transporte de la unidad de RMO tendrá problemas con casi todos los materiales que tengan ese grosor exacto o aproximado.

Peso máximo admitido

Anchura de material (mm)	Máx. Peso en kg (lbs)
900 ≤ x < 1220	28 (62)
1220 ≤ x < 1480	40 (88)
1480 ≤ x < 1780	45 (100)
1780 ≤ x ≤ 2200	50 (110)

Residuos de inicio y de fin de rollo

Residuos de inicio: 560 mm (22 pulgadas)

Los residuos de inicio están formados por el material en el que no se puede imprimir entre la platina de material de rollo y el rollo de enrollado. Estos residuos se producen cada vez que se carga material, se sujeta con cinta al mandril de enrollado y se inicializa para preparar la primera impresión. Los residuos de fin están formados por el material en el que no se puede imprimir al final del rollo de suministro de material. Varían ligeramente según el método empleado para sujetar el material al mandril.

Residuos de fin de rollo (mínimo posible): 920 mm (36 pulgadas)

Los residuos de fin de rollo están formados por el material en el que no se puede imprimir al final del rollo de suministro de material. Varían ligeramente según el método empleado para sujetar el material al mandril.

Funciones de los pedales

Introducción

Los pedales sirven para controlar el movimiento de avance y retroceso de los ejes de material.

Resumen de las funciones de doble pedal

En la tabla siguiente se describen las funciones de los pedales para diversos estados de RMO.

Acciones de los pedales en diversos estados

	Retroceso del material		Avance del material	
Estado de RMO	**Mantener izquierdo**	**Pisar izquierdo**	**Mantener derecho**	**Pisar derecho**
Carga de material	Rebobina el material al eje de suministro.	Desbloquea el eje de suministro de material.	Avanza el material desde el eje de suministro.	Desbloquea el eje de enrollado.
Inicializado	Rebobina el material.	n/a	Avanza el material.	n/a
Descarga (antes de cortar el material)	**Importante:** No toque los pedales. Cuando se selecciona el icono No cargar, el material se coloca para cortarlo. Córtelo primero y descargue después.			
Descarga (después de cortar el material)	Desbobina el material del eje de enrollado.	Rebobina el material y desbloquea el eje de suministro.	Vuelve a bobinar el material en el eje de enrollado.	Bobina el material y desbloquea el eje de enrollado.

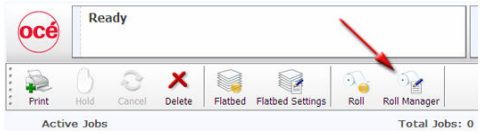
Administrador de rollos de material

Introducción

El Administrador de rollos de material es el área de software de la impresora donde se prepara la impresión en material de rollo. Con este menú puede cargar y descargar material, cambiar el tipo y los parámetros del material, e inicializar la impresora como preparación para imprimir en material de rollo. En esta sección se describen los iconos del Administrador de rollos de material que sirven para cargar e inicializar un trabajo de impresión en material de rollo. En la sección "Cómo imprimir en material de rollo" se explica cómo definir los parámetros de material e imprimir el trabajo.

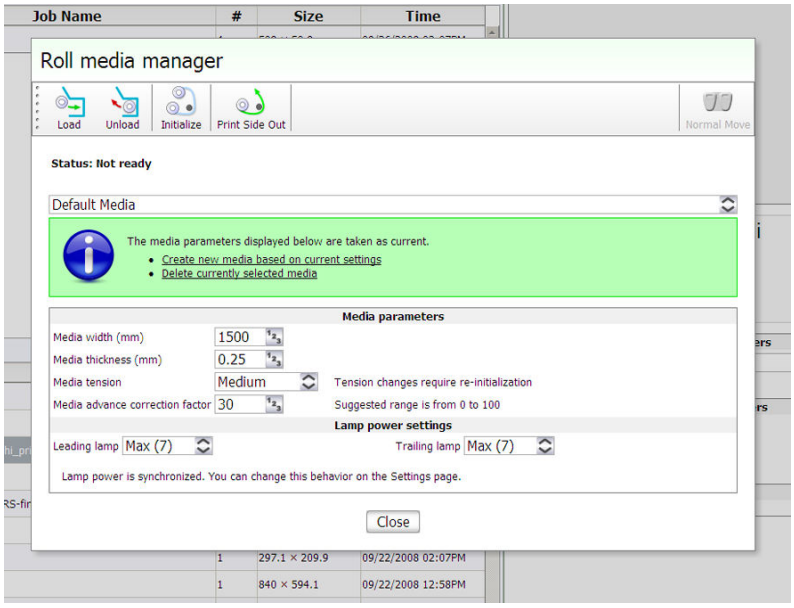
Acceso al Administrador de rollos de material

Pulse el icono del Administrador de rollos de material en la barra de comandos del módulo de trabajos de impresión.



[71] Icono del Administrador de rollos de material

El Administrador de rollos de material aparece en el centro de la pantalla.



[72] Administrador de rollos de material

Menú del Administrador de rollos de material

Iconos del Administrador de rollos de material

Icono	Función
Cargar	Permite al operador cargar material nuevo. Define el estado de carga para los pedales.
No cargar	Prepara la RMO para que el operador pueda cortar el material existente, extraerlo y cambiarlo por un rollo nuevo.
Inicializar	Configura la tensión del material cargado y prepara la RMO para imprimir en dicho material.
Lado de impresión	El operador puede seleccionar Lado de impresión dentro o Lado de impresión fuera. Lado de impresión dentro permite imprimir en la cara posterior del material. El ajuste predeterminado es Lado de impresión fuera.
Desplazamiento normal / Desplazamiento lento	Desplazamiento normal es el estado predeterminado. Cuando se pulsa este icono en el ángulo superior derecho, cambia a Desplazamiento lento. Use Desplazamiento lento cuando desee hacer avanzar o retroceder el material y detenerlo en una posición más precisa. Así el doble pedal mueve el material con más lentitud.

Uso del Administrador de rollos de material

En las dos secciones siguientes se explica cómo utilizar estos iconos para cargar y descargar material. En la sección "Cómo imprimir en material de rollo" se explica cómo verificar o cambiar los parámetros de material e imprimir un trabajo de material de rollo.

Cómo cargar material

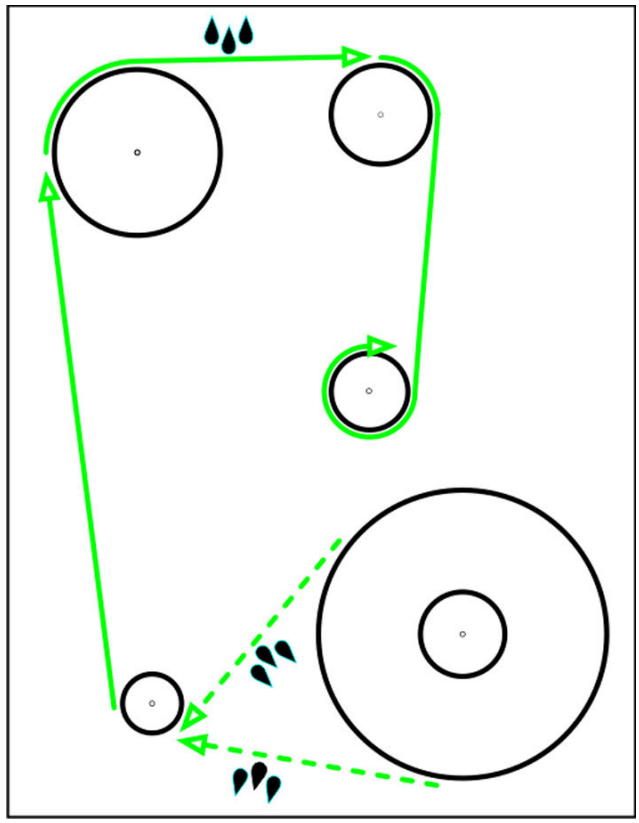
Introducción

En esta sección se explica cómo cargar un rollo de material. Se detallan las siguientes acciones relacionadas con la carga de material:

- A) Cargar el rollo de material de suministro en el eje de material.
- B) Cargar un mandril de enrollado vacío en el eje de material.
- C) Carga de material: método estándar
- D) Carga de material: método alternativo

Dirección de alimentación del material

Primero debe decidir si el lado de impresión del rollo de material debe quedar fuera o dentro. "Lado de impresión fuera" significa que el material se desenrolla desde la parte inferior del eje de suministro. "Lado de impresión dentro" significa que el material se desenrolla desde la parte superior del eje (consulte el diagrama siguiente). Ello permite imprimir en la cara posterior del material.



[73] Dirección de alimentación del material

Cuándo se debe

A continuación se explica cómo cargar material nuevo cuando no hay ninguno cargado. Si ya hay material cargado, lea primero la sección Cómo cortar y descargar material.

Antes de comenzar

Es muy importante que el material esté correctamente embobinado en el mandril al recibirlo del fabricante. El material debe estar embobinado recto, tenso y liso entre ambos extremos. Si un rollo no está liso, antes de cargarlo debe sostenerlo en posición vertical, dejar caer con cuidado un extremo al suelo uniformemente y después darle unos golpecitos ligeros. Si hay bordes rasgados, desenrolle la parte rasgada y tírela, o corte el extremo rasgado del rollo. Si no es posible repararlo, no lo use.

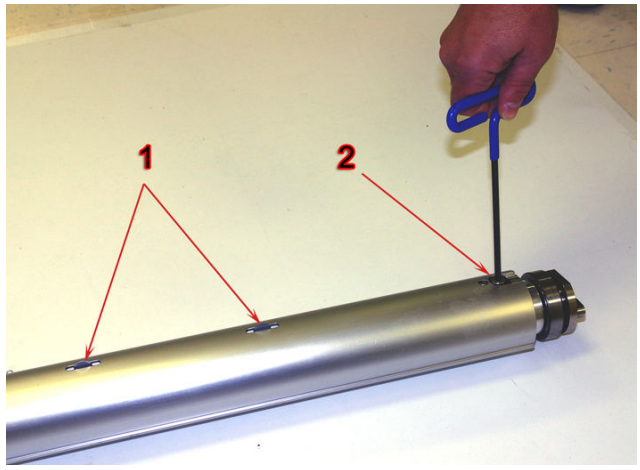
Nota:
Si el material ha estado almacenado de lado y presenta una parte muy aplanada, no lo utilice, porque no podrá avanzar uniformemente.

Herramienta necesaria

- Llave hexagonal de 5 mm

A: Carga del rollo de material de suministro en el eje de material

1. Coloque un eje de material vacío en una superficie plana adecuada, con la posición que se indica, de manera que pueda insertar la llave hexagonal de 5 mm en el lado derecho del eje para fijar y soltar los mecanismos de bloqueo del mandril.

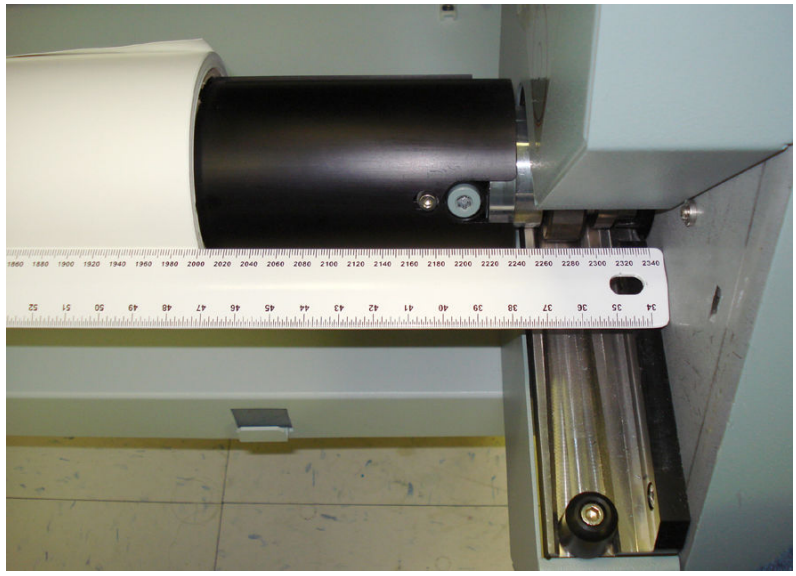


[74] Suelte los mecanismos de bloqueo del mandril del eje de material

2. Para soltar los mecanismos de bloqueo del mandril del eje de material, (1) gírelos en sentido contrario a las agujas del reloj con la llave hexagonal de 5 mm suministrada (2).
3. Introduzca un rollo de material nuevo en el eje de suministro.
4. Centre el rollo aproximadamente en el eje y después introduzca el eje en la impresora en la posición de suministro (inferior). Introduzca primero un extremo del eje y después el otro.

Nota:
Al colocar el el eje, el mecanismo de bloqueo del mandril y el adaptador deben quedar en el lado derecho de la impresora.

5. Ahora, centre el material con exactitud mediante la regla suministrada. El material debe quedar centrado dentro de una distancia de 1 mm en la regla.



[75] Regla para centrar el material

Nota:
La regla suministrada tiene una escala métrica (milímetros) y otra imperial (pulgadas). Cuando el rollo de material está centrado en el eje y se coloca la regla como ilustra la fotografía, el valor de la escala debe coincidir con el ancho del rollo. Por ejemplo, la fotografía muestra un rollo de 2 metros (o 2.000 mm) centrado en el eje de material.

6. Fije los mecanismos de bloqueo del mandril del eje de material de suministro girando hacia la derecha la llave hexagonal de 5 mm.
7. Vuelva a cerciorarse de que el material sigue centrado, porque al bloquear el mandril se puede desplazar el rollo (el desfase suele ser entre 1 y 2 milímetros a la derecha).

B: Carga e instalación de un mandril vacío en la posición de enrollado

1. Coloque el eje de material de enrollado vacío en una superficie adecuada y suelte los mecanismos de bloqueo del eje de material con la llave hexagonal de 5 mm.
2. Deslice un mandril de material vacío cuya longitud sea por lo menos igual a la anchura del material de suministro en el eje de enrollado.
3. Centre el mandril aproximadamente y después introduzca el eje en la unidad de RMO en la posición de enrollado (superior).

Nota:
Asegúrese de que el extremo del eje donde están el mecanismo de bloqueo del mandril y el adaptador queda en el lado derecho de la impresora.

4. Fije los mecanismos de bloqueo del mandril del eje de material de enrollado con la llave hexagonal de 5 mm.

C: Carga de material: método estándar

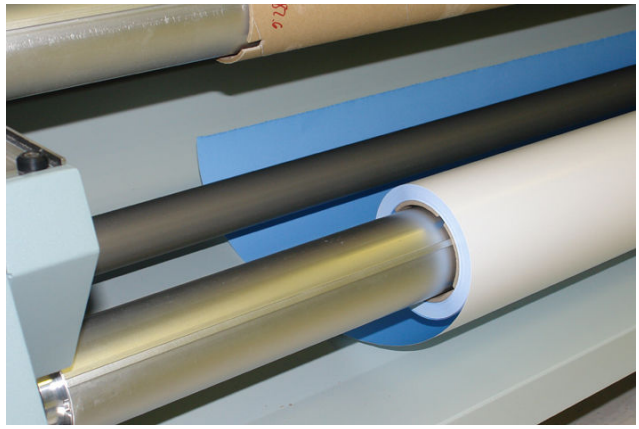
El método estándar de carga de material es rápido, eficaz y aprovecha al máximo el material. Sin embargo, para trabajos de impresión más largos o con materiales flexibles que son difíciles de alinear hay un método alternativo que se explica en la sección D. Es muy importante cargar recto el material de rollo para evitar arrugas y efectos de bandas en la impresión, sobre todo con secuencias de trabajos largas. Le recomendamos usar el método alternativo si desea asegurarse de que el material se cargue recto o si muestra un efecto transversal invertido de bandas claras y oscuras.

1. Seleccione el icono Cargar en el Administrador de rollos de material.
2. Si va a imprimir con "Lado de impresión dentro", pulse el icono del Administrador de rollos de material ("Lado de impresión fuera" es el valor predeterminado, así que no es preciso seleccionarlo salvo que se haya usado Lado de impresión dentro previamente). Observe que al pulsar el icono alterna entre ambas opciones.

Nota:
Con Lado de impresión fuera, el material se desenrolla desde la parte inferior del eje de suministro.
Con Lado de impresión dentro, el material se desenrolla desde la parte superior del eje de suministro.

3. Espere a que el pórtico se mueva parcialmente por la mesa.

4. Bobine el material bajo la barra de tensión (fíjese que en la foto siguiente el material se bobina para Lado de impresión fuera). Libere el material necesario con el pedal.



[76] Bobine el material bajo la barra de tensión (Lado de impresión fuera)

5. Abra la trampilla de acceso al material situada en la parte superior de la unidad de material de rollo, después introduzca la mano para tirar del material hacia arriba hasta que llegue al rollo de enrollado.

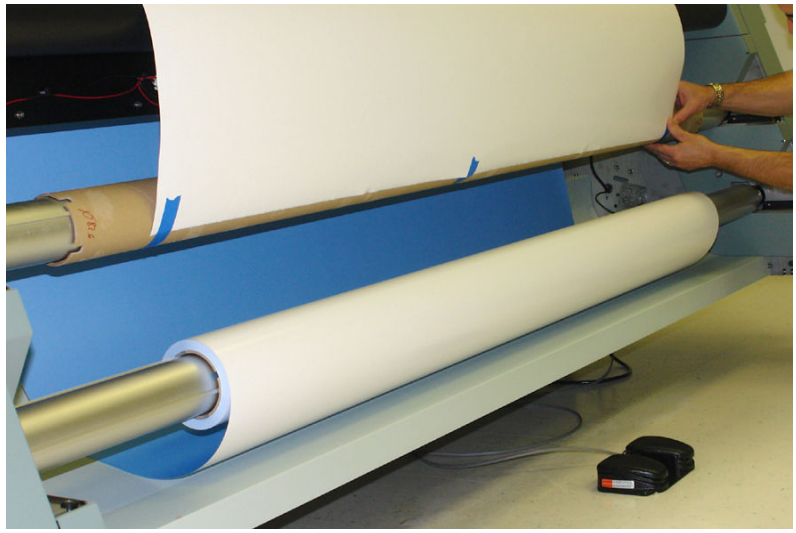
[77] Alimentación del material por la trampilla de acceso al material

6. Para comprobar la alineación del material, bájelo hasta el rollo de suministro y cerciórese de que el borde se alinee con el borde del rollo de suministro.

[78] Alinee el material

7. Rebobine el material sin dejar de apretar el pedal izquierdo hasta dejarlo donde pueda sujetarlo con cinta al mandril de enrollado.

8. Sujete el material con cinta al mandril. Antes de sujetarlo con cinta, el borde del material debe estar totalmente recto. Sujete al mandril primero el centro del material y después los dos extremos.



[79] Sujete el material al mandril de enrollado

Nota:
Importante: Use la regla suministrada para asegurarse de que el borde del rollo de enrollado quede alineado dentro de una distancia de 1mm en el rollo de alimentación.

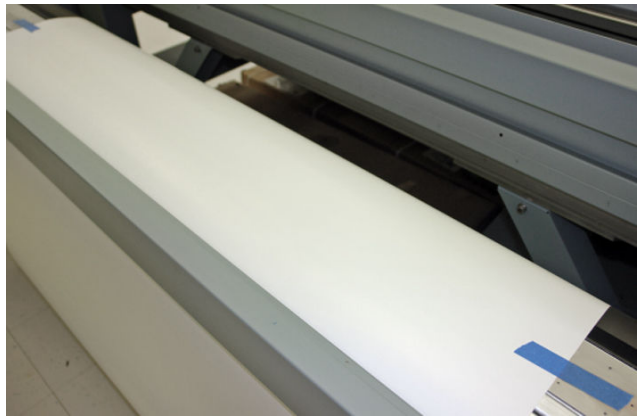
9. Seleccione el icono "Inicializar" en el Administrador de rollos de material para preparar la RMO para imprimir.

D: Carga de material: método alternativo

Este método alternativo requiere algo más de tiempo y esfuerzo, pero la alineación suele ser mejor y, por tanto, hay menos riesgo de efecto de bandas en las imágenes. Cuando el material de rollo no está bien alineado, se produce un escalonado excesivo en un lado del material e insuficiente en el otro, lo que genera una banda oscura por un lado de la imagen y clara por el otro. Se recomienda el método alternativo para los trabajos de impresión largos donde el material puede ir sesgándose cada vez más, o cuando el material posee una flexibilidad que dificulta su alineación correcta con el método estándar.

1. Cargue el rollo en el eje de material e inicie el procedimiento de carga descrito en los pasos 1 a 5 del método estándar, hasta el momento en que el material ha avanzado por la platina y queda sobre el rollo de alimentación de material inferior.
2. Alinee los bordes del material que cuelga con los bordes del rollo de suministro.

3. Una vez alineados los bordes del material con el rollo de suministro, no mueva más el material y sujételo con cinta a la platina.

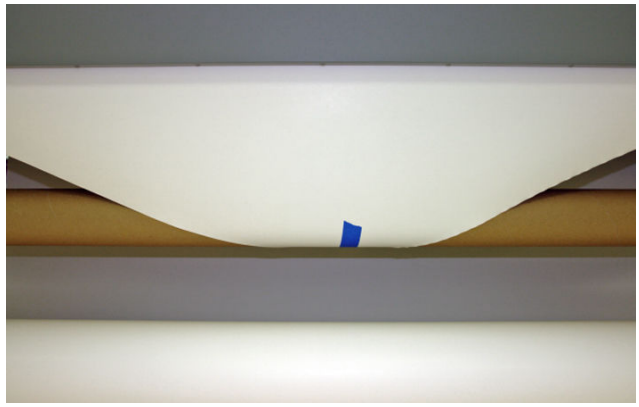


[80] Sujeción de los bordes del material a la platina

4. Sujete el borde colgante del material para que quede tenso y haga un corte diagonal desde cada lado para que acabe en punta justo bajo el mandril de enrollado, como muestra la fotografía.

[81] Corte diagonal del material

5. Sujete la punta del material al mandril de enrollado con cinta como se ilustra a continuación.



[82] Sujeción del material al mandril con cinta

6. Quite la cinta que sujeta el material a la platina.
7. Seleccione el icono "Inicializar" en el Administrador de rollos de material para preparar la RMO para imprimir.
8. Una vez terminada la inicialización, avance el material hasta que el área de corte quede bobinada sobre el mandril en toda la anchura del rollo, y compruebe con la regla que los bordes de suministro y enrollado coincidan.

Nota:
Importante: Use la regla suministrada para asegurarse de que el borde del rollo de enrollado quede alineado dentro de una distancia de 1mm en el rollo de alimentación.

9. Inicie un trabajo de impresión con RMO, compruebe la calidad de la imagen y que no haya arrugas ni efectos de bandas.

Cómo cortar y descargar material

Introducción

En esta sección se explican todas las acciones relacionadas con cortar y descargar material cuando aún queda material en el rollo de suministro.

Sinopsis de descarga de material

Las siguientes acciones están relacionadas con la descarga de material:

- A) Iniciar la descarga
- B) Cortar el material
- C) Retirar el material del eje de enrollado de la impresora o extraer el eje de enrollado
- D) Quitar el eje de suministro de la impresora
- E) Quitar el rollo de material o el mandril vacío del eje de material

Antes de comenzar

Nota:
Cuando se selecciona el icono Descargar, el material avanza automáticamente un valor predefinido. Esta distancia corresponde al valor de Material movido para descargar en la ficha de ajustes del módulo de rollo. Con el valor predeterminado, el material avanza hasta una posición posterior a la guía de corte del material, así que no se corta la imagen impresa. Si desea incrementar a mano esta distancia, puede apretar el pedal para que avance el material, pero sólo antes de seleccionar Descargar. Tras seleccionar Descargar, los pedales no funcionan hasta que se inicia un trabajo de impresión nuevo con RMO.

Herramienta necesaria

- Llave hexagonal de 5 mm

A: Iniciar la descarga

1. Haga clic en el icono del Administrador de rollos de material para abrirlo.
2. Seleccione el icono Descargar en el Administrador de rollos de material para destensar el material.

B: Corte del material

1. Corte el material con la guía de corte.
2. Pulse Aceptar para continuar.

C: Retirada del material del eje de enrollado de la impresora o extracción del eje de enrollado

1. Si le interesa quitar las imágenes impresas sin extraer el rollo de enrollado de la impresora, puede apretar el pedal izquierdo para rotar el eje de enrollado de material en sentido contrario. Así podrá enrollar a mano el material procedente del rollo de enrollado.
2. Para extraer el rollo de enrollado sin enrollar a mano el material, pise un instante el pedal derecho para que el eje de enrollado dé solo un giro hasta la posición de desbloqueo en la dirección de avance.

D: Extracción del eje de suministro de la impresora

1. Si desea cambiar el eje de suministro, pise un instante el pedal izquierdo para rotar dicho eje hasta la posición de desbloqueo.
2. Para sacar el eje de suministro de la impresora, tire de él hacia usted. Tire primero de un extremo y después del otro.

E: Extracción del rollo de material o el mandril vacío del eje de material

1. Coloque el eje de material sobre una superficie adecuada.
2. Suelte los mecanismos de bloqueo del mandril del eje de material con una llave hexagonal de 5 mm.
3. Saque el mandril de material del eje.

Configuración de un trabajo de material de rollo en ProductionHouse

Introducción

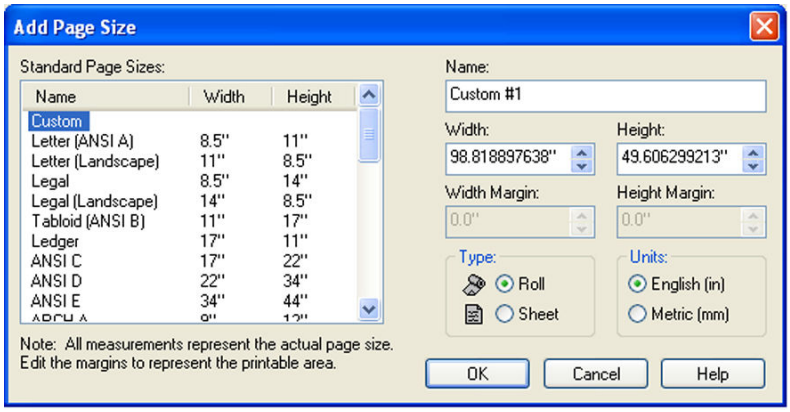
En ProductionHouse se pueden especificar los trabajos de impresión como trabajos de rollo o planos. Es posible cambiar el tipo de trabajo una vez transferido el trabajo a la impresora.

Propósito

El operador puede elegir el tipo de trabajo de impresión y ponerlo en espera para que no se imprima automáticamente.

Configuración de la opción de trabajo de rollo en ProductionHouse

1. Al definir el tamaño de página del trabajo de impresión, dentro de Tipo elija Rollo para que sea un trabajo de la opción de material de rollo.

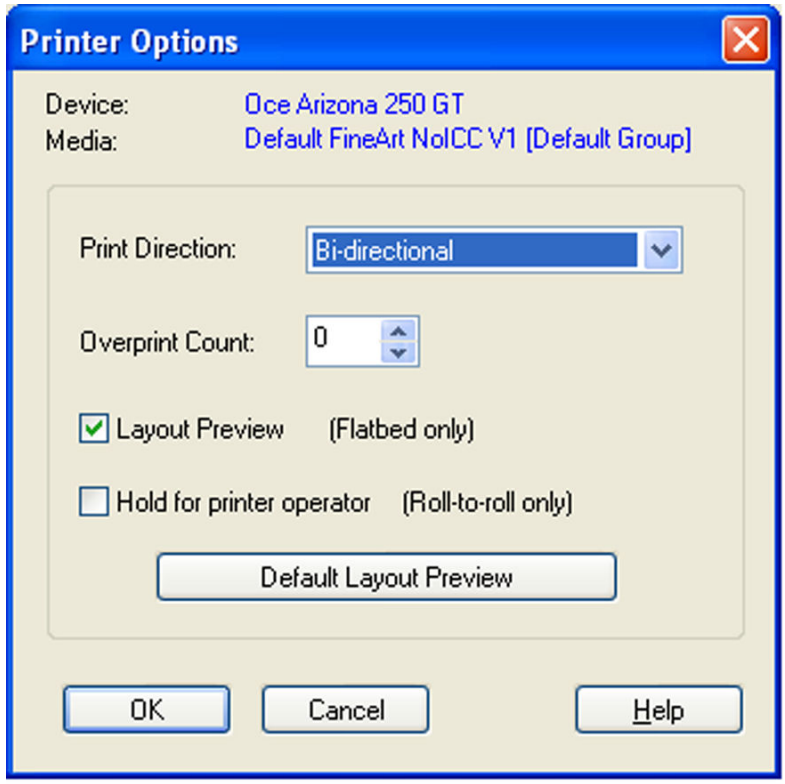


[83] Tamaño de página y opción Rollo en Onyx

Retención en espera de un trabajo de rollo

1. Para asegurarse de que un trabajo de impresión en material de rollo queda en espera y no se imprime automáticamente, marque la casilla que precede a Retener para operador (Hold for printer operator) al definir las opciones de impresión mientras crea un material de RMO en ProductionHouse.

Nota:
Si no define la retención en ProductionHouse, tiene la posibilidad de desactivar la cola de impresión de material de rollo en la impresora. Para ello, pulse el icono Rollo en la barra de comandos del módulo de trabajos de impresión a fin de atenuarlo. Ello impedirá la impresión automática de todos los trabajos de material de rollo.



[84] Retención de trabajo de rollo en Onyx

Nota:
En esta ilustración no aparece seleccionada la opción Retener para operador (Hold for printer operator) porque la casilla está desactivada. Si quiere introducir una retención de espera, haga clic para activar esta opción.

Cómo imprimir en material de rollo

Introducción

Para imprimir una imagen con RMO, el material debe estar cargado y la RMO inicializada. Use el módulo de trabajos de impresión y el Administrador de rollos de material para preparar e iniciar el trabajo de impresión.

Cómo imprimir en material contrailuminado

Si el material de rollo es transparente u opaco, va a retroiluminar la imagen y quiere aumentar la intensidad, defina el modo Calidad en ProductionHouse. A continuación, seleccione el parámetro Calidad en el menú Trabajo de impresión y elija Calidad-Densidad antes de inicializar el trabajo. Este modo aumenta la densidad de la tinta para esta imagen al imprimirla y, por tanto, mejora el aspecto de las imágenes retroiluminadas.

Atención:
Los botones rojos de parada de emergencia NO detienen el transporte del material cuando se imprime en material de rollo (sólo detienen el movimiento del pórtico y del carro). Si se produce una situación en la que el material de rollo circula ininterrumpidamente sin intervención del operador, la única solución es apagar la impresora con el interruptor de CA.

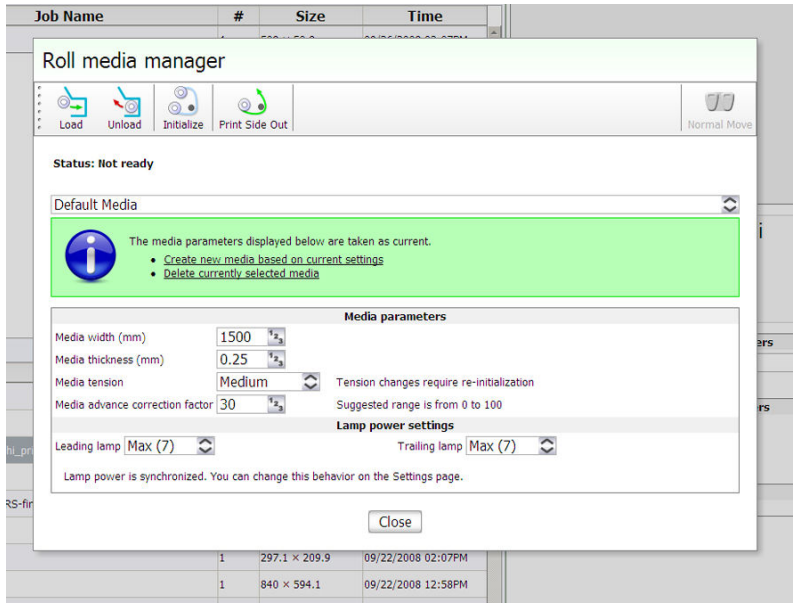
Preparación de un trabajo de impresión en material de rollo

1. Seleccione el icono Rollo en la barra de menús del módulo de control de trabajos para desactivar la cola de impresión de RMO. Así podrá comprobar los parámetros de material antes de imprimir realmente el trabajo en caso de que no se le haya asignado el estado retenido al generarlo en Onyx ProductionHouse).

[85] Icono Rollo

2. En el módulo de control de trabajos de impresión, transfiera un trabajo de impresión desde el software de flujo de trabajo de ONYX.

3. Haga clic en el icono del Administrador de rollos de material para abrirlo.



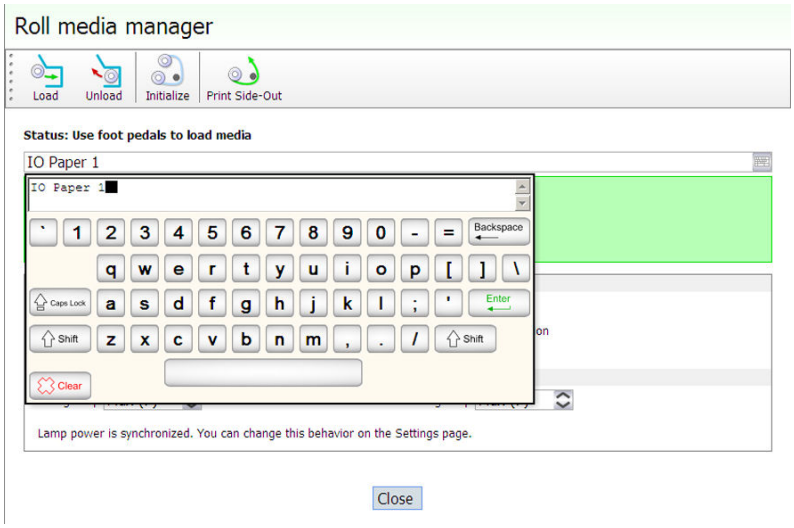
[86] Administrador de rollos de material

4. Introduzca la anchura de material del rollo que ha cargado.

Nota:
Si se indica un ancho de material inferior a 1.067 mm (3,5 pies), la prueba de boquillas estándar no cabrá transversalmente en el material. En tal caso, si se ha seleccionado el icono Prueba de boquillas en la barra de comandos de control de trabajos de impresión, la versión estrecha de la prueba de boquillas (Prueba de boquillas estrecha) se añadirá automáticamente a la cola de impresión.
Impresión de prueba de boquillas: 1.067 x 107,5 (3,5 x 0,35 pies)
Prueba de boquillas estrecha: 886,5 x 214,7 (2,9 x 0,70 pies)

5. Verifique si los demás parámetros de material que aparecen concuerdan con el material que ha cargado.
6. Puede crear un material nuevo o editar uno existente cambiando los valores de los parámetros y guardándolos con otro nombre de material. Cuando se crea un material nuevo, adopta los valores actuales de forma predeterminada y automáticamente recibe un nombre de material único basado en el nombre existente.

Nota:
Todo parámetro modificado en el cuadro de diálogo se aplicará al próximo trabajo de impresión en material de rollo aunque no se guarden los cambios. Esto permite la modificación temporal de los parámetros sin necesidad de guardar el material.



[87] Teclado del Administrador de rollos de material

Nota:
La lista siempre contiene al menos un material, que se denomina material predeterminado. No es posible eliminarlo, pero sí modificar sus parámetros para utilizarlo. Si intenta eliminarlo, los parámetros recuperan sus valores originales y el material permanece en la lista.

7. Seleccione la tensión del material.
8. Seleccione el factor de corrección de avance del material.

Nota:
Déjelo en 50 a no ser que observe bandas de líneas claras u oscuras en la imagen impresa (encontrará más información en la sección siguiente, "Cómo determinar la corrección de avance del material).

9. Cuando los valores de material mostrados coincidan correctamente con el material cargado, pulse Cerrar para salir del administrador de materiales.
10. Pulse el icono Rollo en la barra de menús del módulo de control de trabajos para activar la cola de impresión de RMO (el icono cambiará de amarillo a verde).

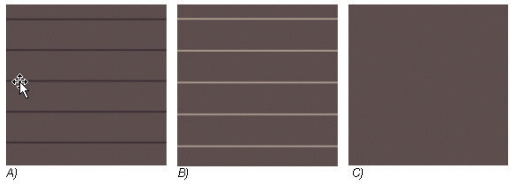
Resultado

Se imprimirán todos los trabajos de impresión marcados como trabajos de rollo que estén en la cola y no retenidos. No se requiere confirmación explícita para comenzar un trabajo de impresión en material de rollo. Los trabajos de material de rollo que se encuentren en la cola de impresión empezarán a imprimirse inmediatamente.

Cómo determinar el factor de corrección de avance del material

Introducción

Cuando se imprime en material de rollo puede haber discrepancias en la distancia que avanza el material durante cada pasada de impresión. Podemos hablar de escalonado del material. El resultado puede ser un efecto de bandas en forma de líneas oscuras o franjas blancas. Dicho efecto de bandas se ilustra en la figura siguiente.



[88] Efecto de bandas en avance del material

- A) Con un escalonado insuficiente pueden producirse líneas oscuras, porque el material no ha avanzado bastante y una pasada se superpone a la anterior. Se necesita un factor de corrección más alto.
- B) Con un escalonado excesivo pueden producirse franjas blancas, porque una pasada queda demasiado alejada de la anterior. Se necesita un factor de corrección más bajo.
- C) Con un escalonado adecuado el material avanza correctamente. No se necesita ningún cambio.

Propósito

El factor de corrección de avance del material (MACF) permite al operador ajustar con precisión el escalonado de material y optimizar la calidad de impresión.

Cuándo se debe

Sólo se necesita el MACF cuando se produce este efecto de bandas específico. Si las imágenes no presentan bandas, no es preciso cambiar el valor predeterminado, 50.

Antes de comenzar

Es esencial cargar el material de manera que su borde quede alineado dentro de una distancia de 1 mm en los rollos de alimentación y enrollado.

Cómo determinar el MACF

En el menú del Administrador de rollos de material puede seleccionar el factor de corrección de avance del material (MACF) e introducir un valor entre 0 y 100. El valor prede-

terminado es 50. Los valores más bajos sirven para corregir las franjas blancas y los más altos para corregir las líneas oscuras.

.

Instrucciones para determinar el MACF

1. Incluya varios ejemplares de impresión de MACF en la cola de impresión.
2. Imprima con un MACF predeterminado de 50 (definido en el Administrador de rollos de material).
3. Si aparecen líneas blancas, hay un escalonado excesivo en el material. Reduzca el MACF progresivamente hasta que empiecen a desaparecer las líneas blancas. Anote el valor del MACF. Siga reduciendo el MACF hasta que empiecen a aparecer líneas oscuras y anote el valor. El valor ideal del MACF para este material suele ser la media de estos dos valores.
4. Análogamente, si aparecen líneas oscuras, hay un escalonado insuficiente del material. Incremente el MACF progresivamente hasta que empiecen a desaparecer las líneas oscuras. Anote el valor del MACF. Siga aumentando el MACF hasta que empiecen a aparecer líneas blancas y anote el valor. El valor ideal del MACF para este material suele ser la media de estos dos valores.

Utilización de protectores del borde del material

Introducción

Hay materiales con tendencia a atraer polvo y fibras en los bordes del rollo. Si estas partículas se desprenden cerca de la platina de la unidad de opción de material de rollo (RMO), pueden llegar hasta las boquillas de los cabezales de impresión y causar pérdidas que reduzcan la calidad de la imagen y produzcan efecto de bandas.

Cuándo se debe

Cuando use material de rollo en cuyo borde haya fibras, utilice los protectores del borde del material para impedir que penetren en el área de impresión activa, donde el carro se desplaza a través de la platina. Los protectores del borde son desechables y están pensados para reducir la necesidad de limpieza de los cabezales cuando se utiliza material fibroso.

Nota:
Si utiliza material conocido por sus bordes "deshilachados", a veces el problema disminuye cortando o quemando el sobrante.

Herramienta necesaria

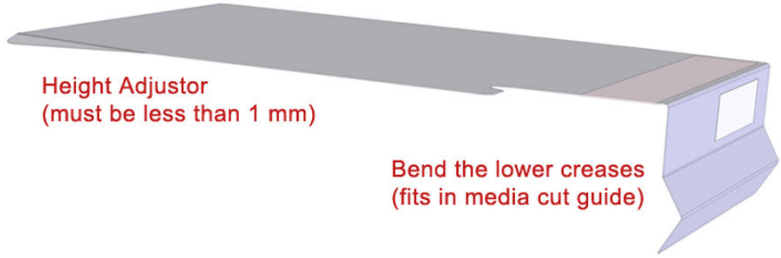
- El kit de accesorios que se suministra con la unidad de RMO incluye un paquete con detectores de bordes. Si se le agota, puede adquirirlo como artículo consumible (consulte a su representante de ventas).

Aplicación de los protectores del borde del material

Nota:
Hay protectores del borde derecho e izquierdo y están debidamente marcados: el protector izquierdo lleva el regulador de altura, el arco y la muesca en el lado derecho, cuya posición es inversa en el protector derecho.

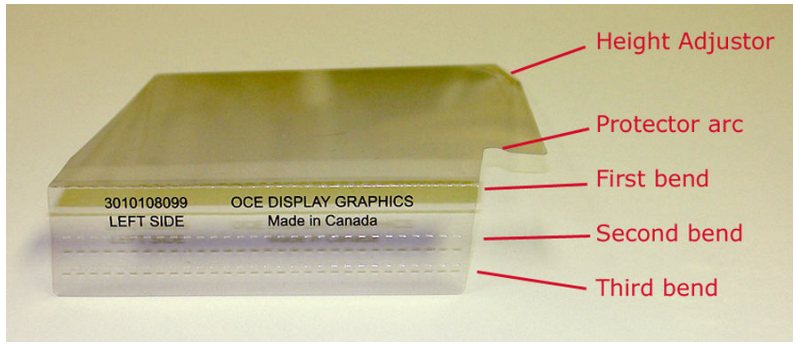
1. Doble unos 90 grados el lado inferior del protector a lo largo de la primera estría (situada sobre la etiqueta del número de referencia).

2. Doble ligeramente las otras dos estrías de manera que formen una V, como muestra la vista lateral de la figura siguiente.



[89] Vista lateral del protector de material

3. Doble ligeramente el regulador de altura (el pequeño triángulo situado en la esquina superior del protector) y vuelva a estirarlo. Así se crea un leve pliegue (no superior al grosor del material) que aumenta la libertad de movimientos del borde del material bajo el protector.



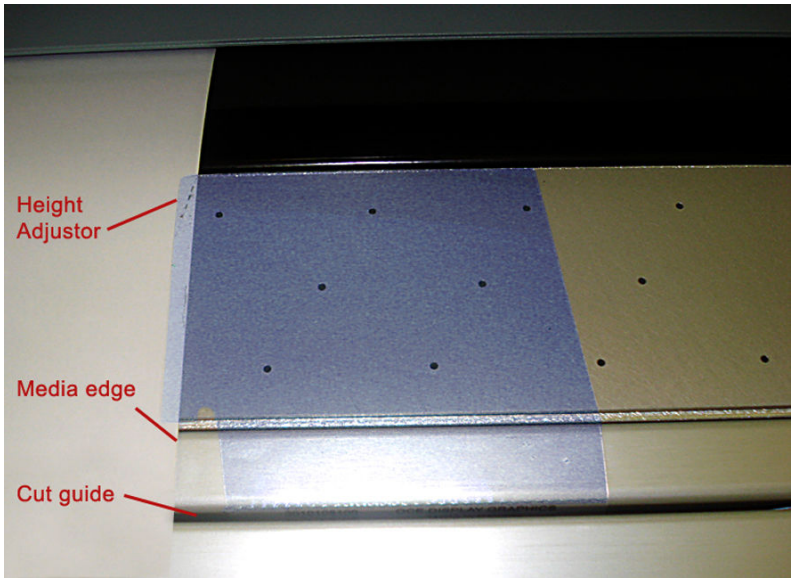
[90] Regulador de altura del detector del borde del material

Atención:
Si el área del regulador de altura está a más de 1 mm de la platina, es posible que el carro entre en contacto con el borde del protector, con el consiguiente daño para las boquillas de los cabezales de impresión.

4. Despegue la capa posterior de la cinta de doble cara en el reverso del protector.
5. Introduzca el borde doblado del protector en la guía de corte de material, pero no apriete la cinta todavía.
6. Deslice el protector hacia el borde del material hasta que el lado interno del regulador de altura quede sobre el borde el material (consulte la figura siguiente).

Nota:
No deje que el borde de plástico próximo al arco toque el borde del material, porque podría impedir el paso fluido del material.
El vacío de la platina mantendrá fija la pieza principal del protector mientras se imprime la imagen.

7. Apriete la cinta para sujetar el protector en su posición correcta.



[91] Protector del borde colocado

Nota:
El adhesivo del protector del borde puede reutilizarse alrededor de diez veces. Si nota que no sujeta bien el protector, utilice uno nuevo.

Resultado

Los protectores del borde del material reducen la cantidad de fibras y otros residuos. No obstante, es importante mantener limpias las áreas de la platina y la guía de corte, como se indica en la sección de mantenimiento de material de rollo.

Manipulación de material ancho

Si utiliza material que tiene la anchura máxima de la RMO (2,2 m o 7,2 pies) y necesita protectores del borde del material, puede cortarlos por la mitad para que quepan.

Capítulo 8
Uso del kit de actualización para reducir la estática

Reducción de la estática con un kit de reducción de la estática

Introducción

El kit de actualización Océ para reducir la estática es un producto comercial que se puede adquirir con la referencia 3010106603. Si tiene problemas al imprimir las imágenes debido a la estática, este kit de actualización opcional contiene una barra ionizadora que ayuda a reducir la estática. En la superficie de algunos materiales rígidos se acumula mucha carga estática. Si la carga es alta, el material puede repeler la tinta. Este vapor de tinta puede aparecer como zonas turbias en secciones blancas de la imagen. La estática no sólo origina estos artefactos de impresión, sino que también puede producir un exceso de acumulación de tinta en la parte inferior del carro.

Nota:
Para poder utilizar la barra ionizadora de reducción de la estática es preciso tener instalada la revisión 1.7 o superior del software de la impresora.

Propósito

La ionización constituye una solución al problema de la estática. Es un método habitual para controlar la electricidad estática en la industria gráfica. Para que la barra antiestática de Océ sea eficaz, debe colocarse cerca del material. Esta barra utiliza corriente alterna (CA) para crear iones positivos y negativos, que son atraídos por la superficie desequilibrada del material. Así se neutraliza el material y se acepta mejor la tinta. Conviene señalar que la electricidad estática no se puede eliminar por completo, sólo reducir. Para eliminar la electricidad estática habría que alterar físicamente la conductividad del material.

La humedad también es importante para controlar la estática. Los problemas de impresión relacionados con la estática disminuyen notablemente al aumentar la humedad ambiental. Aunque en la mayoría de los materiales se imprime sin problemas con niveles de humedad del 30% - 50%, en el material termoplástico se imprime mejor con una humedad superior al 40%. En algunos climas la humedad es muy baja, como las zonas desérticas, mientras que en otras áreas geográficas esto sólo sucede en ciertas épocas del año. Si una impresora se instala en un área con poca humedad y/o gran parte del trabajo impreso se realiza en material propenso a la estática, recomendamos instalar también un sistema de control de la humedad.

Cuándo se debe

Por qué la estática es un problema
Muchos materiales de impresión habituales, como los acrílicos y el PVC, son aislantes eléctricos y la carga estática que generan y retienen puede dificultar la impresión. Los

materiales termoplásticos son los que más estática acumulan. Los materiales propensos a la estática tienden a atraer partículas de polvo y cabello, y a liberar cargas que se pueden ver y sentir.

Cómo activar la barra ionizadora para reducir la estática

1. Seleccione la ficha Ajustes en la pantalla de la interfaz de la impresora.
2. Pulse el icono Impresora.
3. Si la opción de la barra ionizadora está desactivada, actívela (esta opción no aparece si la barra ionizadora no está instalada).

Nota:
Una vez que se ha activado, la barra ionizadora siempre entrará en funcionamiento cuando se inicie un trabajo de impresión plana. La barra ionizadora sólo se activa durante la impresión, así que no es preciso desactivarla, excepto cuando se tiene la certeza de que no hace falta reducir la estática del material empleado.

Cómo cambiar la altura de la barra

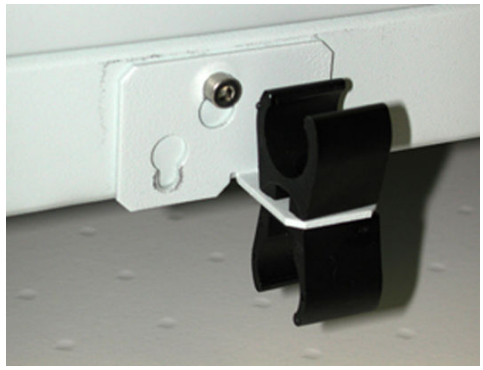
De forma predeterminada, la barra ionizadora se monta para material con una altura de hasta 13 mm (0,5 pulgadas). En caso de usar material cuyo grosor sea mayor de 13 mm, deberá invertir los soportes de montaje. Con los soportes invertidos, la barra ionizadora admite material con grosor de hasta 38 mm (1,5 pulgadas).

1. Apague la impresora con el interruptor de encendido.

2. Presione la barra ionizadora primero desde un extremo y después desde el otro para soltarla de los cuatro soportes.

[92] Retire la barra antiestática

3. Afloje el tornillo del soporte de montaje y suba el soporte deslizándolo por la ranura enchavetada para sacarlo.



[93] Soporte montado abajo

4. Gire el soporte 180 grados y luego ajuste la otra ranura enchavetada al tornillo del soporte.

5. Deslice el soporte de montaje hasta que el tornillo quede en el extremo menor de la ranura enchavetada.

[94] Soporte montado alto

6. Asegúrese de que el soporte esté a nivel y apriete después su tornillo.
7. Repita los pasos 2 a 5 para invertir los cuatro soportes.

Resultado

Ahora la impresora admite material con un grosor máximo de 38 mm (1,5 pulgadas).

Capítulo 9
Utilización de tinta blanca

Instrucciones para usar tinta blanca

Introducción

Este capítulo sólo es necesario si su impresora Océ Arizona incluye la opción de tinta blanca. Dadas las características de la tinta blanca, se necesita un mantenimiento periódico para que los cabezales de impresión de blanco funcionen correctamente. Esto es importante incluso cuando no se utiliza tinta blanca con frecuencia.
En las impresoras que tienen esta opción, la tinta blanca recircula por el sistema para evitar que se asiente. Ello exige que **la impresora permanezca siempre encendida**. Con la opción de tinta blanca, el mantenimiento diario es aún más indispensable que de costumbre, porque purga una pequeña cantidad de tinta blanca para conservar los cabezales limpios y con un funcionamiento fiable. La tinta blanca puede requerir más purgas.

Antes de comenzar

Si la impresora tiene la opción de tinta blanca, las cinco bolsas de tinta deben estar disponibles y contener tinta para que la impresora funcione correctamente.

Atención:
El mantenimiento diario es importante incluso cuando no se utiliza la tinta blanca con frecuencia. La falta de mantenimiento diario, aunque no se use tinta blanca, puede causar pérdidas de boquilla e incluso estropear los cabezales de impresión.

Importante: Cómo mantener la eficacia de la tinta blanca

1. Agite suavemente la bolsa de tinta blanca como se indica en su etiqueta al menos una vez a la semana.
2. Efectúe el mantenimiento de los cabezales de impresión al menos una vez cada día laboral, incluso aunque no se use la impresora.

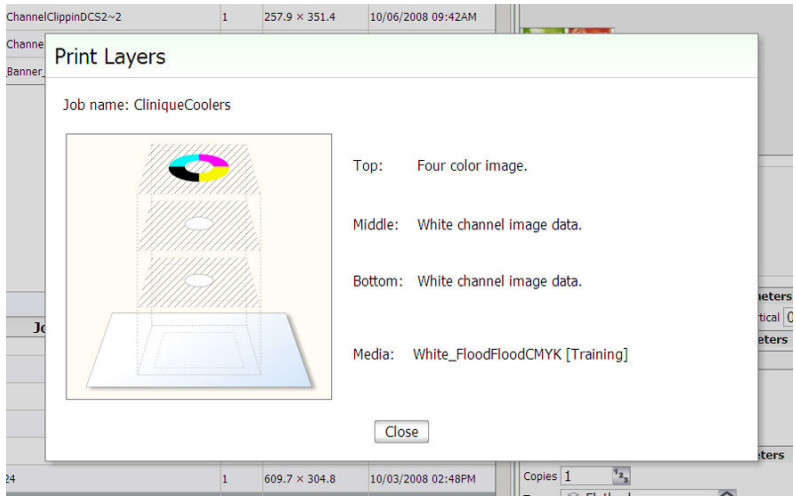
Flujo de trabajo con tinta blanca

Introducción

Las impresoras Océ Arizona con opción de tinta blanca permiten imprimir fondos para material u objetos no blancos, sobreimprimir para aplicaciones contrailuminadas en material transparente y/o imprimir el blanco como un color directo.
En esta sección se explica cómo la impresora permite usar tinta blanca, se resume la preparación de los datos del flujo de trabajo y se enseñan algunas formas de usar la tinta blanca en aplicaciones de impresión.

Definición

Cuando la información sobre la tinta blanca se prepara adecuadamente siguiendo los métodos descritos en este capítulo y el trabajo de impresión se envía a la impresora desde ProductionHouse, es posible verificar si las capas están integradas correctamente en el trabajo.
Con el trabajo de impresión con tinta blanca seleccionado en el módulo de control de trabajos del software de la impresora, pulse el botón Capas para activar una representación gráfica de las capas de impresión, con la que podrá comprobar su orden.



[95] Vista preliminar de capas en la interfaz de la impresora

Capas directas y por inundación

Las capas blancas pueden adoptar dos formas: relleno por inundación y datos directos.

- Una capa de relleno por inundación viene a ser un rellenado automático realizado por la impresora, de manera que los datos de blanco llenan por completo el cuadro delimitador (el área rectangular que define el perímetro total) de la imagen.
- Los datos directos blancos se pueden definir en aplicaciones de edición de imágenes como Adobe Illustrator® y con la herramienta Spot Layer de Onyx ProductionHouse.

Todos estos métodos para generar la salida con tinta blanca se describen y explican en este capítulo.

Preparación de los datos del flujo de trabajo con tinta blanca

La impresión de trabajos con tinta blanca puede realizarse de diversas maneras en función de los resultados deseados y del proceso de trabajo que se prefiera. Hay tres métodos principales, que pueden aplicarse por separado o simultáneamente. Las opciones de flujo de trabajo son:
- configuración de capas de relleno por inundación
- herramienta Spot Layer de ProductionHouse
- preparación de imágenes de datos directos blancos

La **configuración de capas de relleno por inundación** en un modelo de material de Onyx no requiere preparación de los archivos previa a RIP y es el método más sencillo para imprimir con tinta blanca. Sólo hay que definir la configuración de capas para incluir una capa de inundación. Los datos directos no se pueden procesar así, ya que está limitada la funcionalidad para crear una capa de inundación, lo que abarca el cuadro delimitador (el borde exterior de la imagen) del archivo que se procesa.

La **herramienta Spot Layer de ProductionHouse** ofrece numerosas opciones para procesar una imagen y, por tanto, diversas posibilidades de configuración. Estas configuraciones pueden guardarse como filtros e incluirlas en un juego Quick Set, lo que permite recrear fácilmente ajustes que se usan con frecuencia. Para trabajar adecuadamente con la herramienta Spot Layer de ProductionHouse, siempre se necesita un material que tenga las capas directas activadas en las opciones de capa.

La **preparación de imágenes de datos directos blancos** requiere preparar los datos blancos en programas de edición de imágenes, como Adobe Illustrator® o PhotoShop®. Para que el software Onyx RIP-Queue procese los datos como desea, debe utilizar convenciones de nomenclatura y protocolos de tratamiento de imágenes específicos. Este método puede ser la mejor opción si los datos directos de tinta blanca que interesan incluyen selecciones complicadas, o cuando se van a generar datos para subcontratación. Para utilizar esta técnica se recomienda un nivel razonable de dominio de estos programas.

Todos estos métodos también pueden emplearse por separado o combinados entre sí para obtener los resultados deseados. Por ejemplo, puede generar la información de capa directa para los elementos de una imagen en PhotoShop y después especificar una configuración de capas de inundación en Production House. El resultado puede ser una capa de inundación y una capa directa seguidas de una capa CMYK. Los datos directos y de inundación

ocuparán dos capas de densidad de blanco, mientras que los datos de la imagen CMYK estarán en la tercera capa. El orden de impresión de estas capas puede establecerse en ProductionHouse.

Aplicaciones con tinta blanca

A continuación se incluyen algunos ejemplos de aplicación específica del flujo de trabajo con tinta blanca.

- **Aplicación retroiluminada**
  Una aplicación retroiluminada implica imprimir en un material transparente o traslúcido y montar el resultado en una caja de luz o un emplazamiento que permita iluminar desde atrás. En la aplicación retroiluminada, la tinta blanca proporciona una capa difusora de la luz. Esta aplicación es posible tanto con 2 como con 3 capas.
- **Aplicación de día-noche**
  Análogo a la aplicación retroiluminada, el método de día-noche también conlleva la impresión en material transparente o traslúcido. Sin embargo, una impresión de día-noche puede observarse iluminada desde delante o desde atrás. Ello se consigue al imprimir los datos de color en dos capas distintas con una capa difusora del blanco en medio.
- **Aplicación opaca**
  En la aplicación opaca se imprimen datos CMYK en material no blanco. En este caso, la tinta blanca es necesaria tanto para que la impresora produzca imágenes en cuyo contenido está integrado el blanco como para actuar de base para el juego de colores CMYK.

Opciones de capa de tinta blanca

Aplicación	Inferior	Central	Superior	Notas
Retroiluminar primera superficie (imprimir en la cara anterior del material)	Blanco	CMYK	CMYK	Las capas CMYK contienen los mismos datos.
Retroiluminar segunda superficie (imprimir en la cara posterior de material transparente)	CMYK impreso invertido	CMYK impreso invertido	Blanco	
Día-noche (primera o segunda superficie)	CMYK	Blanco	CMYK	Los datos CMYK se imprimen inversos o para lectura por la derecha

Aplicación	Inferior	Central	Superior	Notas
Opaca	Blanco	Blanco	CMYK	3 capas
Opaca	<vacía>	Blanco	CMYK	2 capas

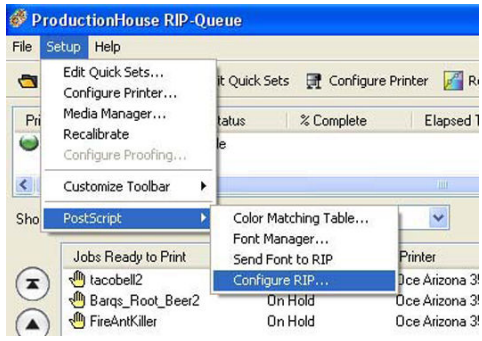
Configuración de ProductionHouse para tinta blanca

Introducción

A continuación se explica cómo configurar ProductionHouse para que reconozca los elementos del flujo de trabajo con tinta blanca y, por tanto, permita utilizar el mejor enfoque con la aplicación del trabajo de impresión. Para que ProductionHouse trate correctamente los datos del flujo de trabajo con tinta blanca es preciso configurar algunas opciones de software.

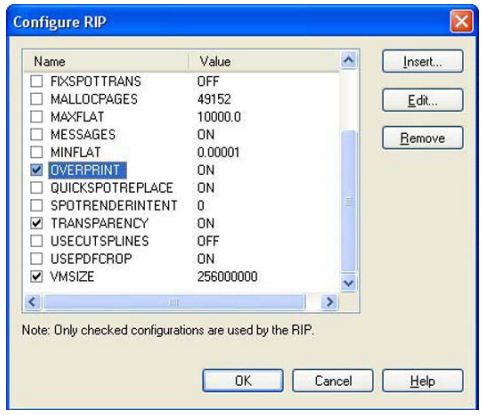
Cómo configurar ProductionHouse

1. Dentro de Rip-Queue, acceda a la paleta de opciones de configuración de Rip.

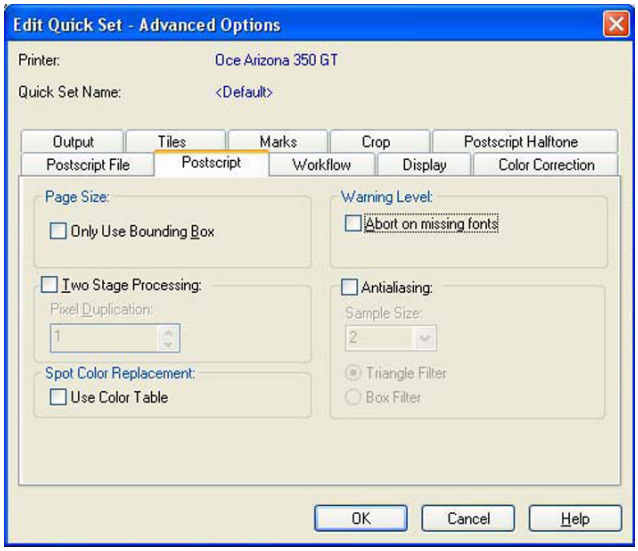


[96] Configure Onyx RIP

2. Desde aquí, asegúrese de que Sobreimprimir está activada (marcada).



3. En su juego Quick Set, o bien en Preflight/Propiedades del trabajo/Postscript, desactive el procesamiento en dos fases (cerciórese de que la casilla no está marcada).



[98] Desactive el procesamiento en dos fases

Resultado

ProductionHouse ya está preparado para aceptar trabajos de impresión con datos de tinta blanca.

Iniciación rápida

Introducción

En esta sección aprenderá a imprimir un trabajo sencillo con un relleno por inundación blanco.

Propósito

Este ejercicio le ayudará a familiarizarse con algunos conceptos básicos relativos a la impresión de imágenes con tinta blanca.

Antes de comenzar

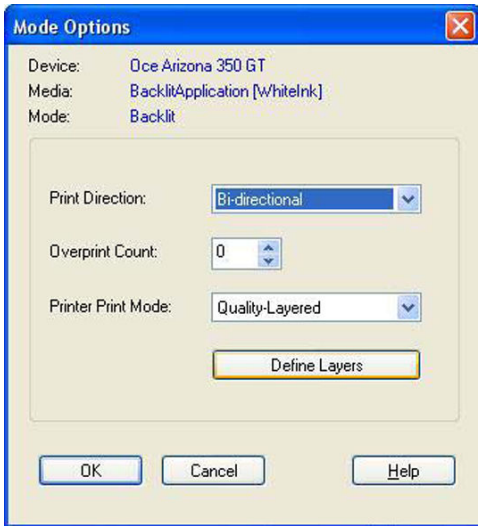
Busque e importe un modelo de material que esté definido en el modo de impresión Calidad-En capas.

Nota:
Puede descargar ejemplos de modelos de material para tinta blanca en el sitio web de DGS: http://dgs.oce.com/. Dichos materiales se describen más adelante en este capítulo (consulte Uso de modelos de material para imprimir con tinta blanca).

Impresión de un trabajo sencillo con tinta blanca

1. Abra la imagen que prefiera usando el material con un modo de impresión Calidad-En capas.
2. Ponga la impresora fuera de línea en ONYX RIP-Queue para que el trabajo no se envíe automáticamente a la impresora.
3. Procese/aplique rip al trabajo.
4. Defina una de las capas de datos como capa de inundación de blanco.
   Para definir una capa de inundación de blanco, modifique los ajustes de impresora de un trabajo procesado en RIP Queue: haga clic con el botón derecho sobre el trabajo, edite

los ajustes de impresora, seleccione Calidad-En capas para el modo de impresión de la impresora y después elija Definir capas.



Si quiere imprimir en la primera superficie (por ejemplo, material opaco), puede configurar la capa inferior y central como capas de inundación de blanco y la capa superior como capa de datos CMYK. Si prefiere imprimir en la segunda superficie (por ejemplo, material transparente visto desde un lado donde no haya tinta), la capa inferior deberá ser una capa de datos CMYK, mientras que las capas central y superior deberán ser capas de inundación de blanco.

5. Vuelva a poner la impresora en línea en ONYX RIP-Queue y envíe el trabajo a la impresora.

Nota:
Para acceder a una vista preliminar del orden de las capas en la imagen, elija Capas en el software de la impresora.

6. Imprima el trabajo.

Preparación de trabajos de impresión con tinta blanca

Creación de una capa de relleno por inundación de blanco

Introducción

Al trabajar con tinta blanca puede elegir el flujo de trabajo más adecuado a sus necesidades. Hay tres enfoques principales del flujo de trabajo con tinta blanca en la impresora:

- **Capa de relleno por inundación**: utiliza la configuración de capas de relleno por inundación.
- **Herramienta Spot Layer de Onyx**: genera los datos directos blancos en ProductionHouse.
- **Datos directos (predefinidos)**: los datos directos se crean en una aplicación de edición de imágenes, como Adobe Illustrator o PhotoShop.

En esta sección se trata el enfoque de capa de relleno por inundación. Los otros dos enfoques se describen en las siguientes secciones.

Propósito

La capa de relleno por inundación permite imprimir una imagen con un relleno por inundación blanco como fondo y superposición. Los bordes del cuadro delimitador de la imagen (su perímetro exterior) determinan la extensión del área de relleno por inundación.

Cuándo se debe

Este enfoque se aplica cuando se debe imprimir una imagen de forma rectangular que requiere un relleno por inundación blanco. La propia impresora suministra el relleno por inundación blanco, en vez de la herramienta Spot Layer de ONYX o un aplicación de edición de imágenes, por lo que no es preciso preparar más datos.

Nota:
Si hay trabajos anidados en el software de ONYX, cuando se usa esta técnica se imprime blanco entre los trabajos, porque la extensión exterior del trabajo anidado completo sirve para definir el área de inundación.

Preparación de una capa de relleno por inundación blanco

1. Abra el trabajo de impresión en ProductionHouse y utilice un material que incluya el modo de impresión Calidad-En capas.

Nota:
El tamaño del archivo debe adaptarse a las dimensiones de salida finales que requiera la inundación.

2. Defina una de las capas de datos como capa de inundación de blanco.
Para definir una capa como capa de inundación de blanco, seleccione primero Calidad-En capas como modo de impresión de la impresora, después elija Definir capas y, por último, defina una capa de inundación de blanco.
Se pueden definir capas en cualquiera de las ubicaciones siguientes al procesar un trabajo:
   - Definiéndolas en el material al crearlo: con las opciones de modo.
   - Seleccionándolas en un juego Quick Set: con las opciones de material.
   - Modificando los ajustes de la impresora para un trabajo procesado en RIP Queue: haga clic con el botón derecho en el trabajo y edite los ajustes de impresora.

Nota:
Si quiere imprimir en la primera superficie (por ejemplo, material opaco), puede configurar la capa inferior y central como capas de inundación de blanco y la capa superior como capa de datos CMYK. Si prefiere imprimir en la segunda superficie (por ejemplo, material transparente visto desde el lado donde no hay tinta), la capa inferior deberá ser una capa de datos CMYK, mientras que las capas central y superior deberán ser capas de inundación de blanco.

3. Envíe el trabajo a la impresora, elija Capas para comprobar el orden de las capas y luego imprima el trabajo.

Creación de datos directos con la herramienta Spot Layer

Introducción

En esta sección aprenderá a acceder a la herramienta Spot Layer y configurarla. Esta herramienta ofrece diversas opciones para generar capas directas. Puede utilizar un archivo de ejemplo propio para conocer su funcionalidad. Recuerde que todas las acciones que asigne a esta herramienta sólo funcionarán correctamente si se combinan con capas bien definidas. La herramienta se halla dentro de Preflight en la ficha de corrección del color.

La herramienta Spot Layer proporciona opciones para generar capas directas en ProductionHouse, sin necesidad de programas de edición de imágenes, como Illustrator o Photoshop. Esta herramienta dispone de numerosas opciones avanzadas, que se describen en esta sección a fin de que pueda configurarlas de la forma más adecuada para obtener los resultados que desea. A continuación se explican las opciones de la herramienta y los ajustes adecuados para usarla en la creación de datos directos blancos, así como instrucciones para acceder a la herramienta.

La herramienta Spot Layer proporciona estas opciones:

Opciones de generación - Definición de material (Set Media)

Definir el color del material es opcional y tiene dos fines:

- Si desea acceder a una vista preliminar del color del material en Preflight, puede definir el color del material a partir de la imagen o en el menú del cuadro de diálogo de color.
- Si la imagen tiene áreas donde se usa el color del material y quiere que dicho color se trate con una atención especial. Por ejemplo, si desea que el color de material de la imagen se vea a través del diseño, primero debe definir las opciones de relleno, establecer después el color de material y definir las opciones de manipulación del color del material en extracción directa (Spot Knockout) o extracción completa (Full Knockout).

Nota:
Las opciones de generación se utilizan en combinación con las de relleno, salvo cuando se ha elegido manipular el color de material sin extracción ("No Knockout"). Si desea usar la herramienta Spot Layer para crear rellenos por inundación, rellenos de fondo o rellenos de máscara, no siempre es preciso definir un color de máscara o de material obtener los resultados que interesan.

Para definir el color de material: Haga clic en el cuadro de muestra para activar el selector de colores o utilice la flecha desplegable para acceder al menú del cuadro de diálogo de color.

Opciones de generación - Definición de máscara (Set Mask)

La máscara permite especificar el área que se quiere imprimir con tinta blanca. Definir el color de máscara es opcional. El color de máscara predeterminado es blanco, así que no es preciso definir esta opción si se desea enmascarar un color blanco. Si la imagen que se va a imprimir contiene datos blancos fuera del área enmascarada, es preciso configurar como máscara otro color de fondo que no se utilice en ningún otro lugar del archivo. Esta acción debe efectuarse en un programa de edición de imágenes antes de llevar la imagen a la herramienta Spot Layer.
Para definir el color de máscara: Haga clic en el cuadro de muestra para activar el selector de colores o utilice la flecha desplegable para seleccionar el color en la vista preliminar.

Opciones de generación - Manipulación del color del material (Media Color Handling)

Si ha definido un color de material, tiene tres opciones para manipularlo. El término extracción ("Knockout") significa quitar de la selección. Si ha definido un color de material, tal vez le interese eliminar parte del diseño para utilizar dicho color. Puede elegir entre estas opciones:

- ■ Sin extracción (No Knockout): Elíjala cuando haya definido un color de material que facilite la visualización de la salida impresa. En este caso, se imprimirán la imagen y los datos directos sin extraer nada.
- ■ Extracción directa (Spot Knockout): Con esta opción, RIP-Queue elimina los datos directos siempre que los datos de la imagen coinciden con el color de material definido. Interesa usar esta opción para extraer los datos directos e imprimir los datos de la imagen que coinciden con el color de material.
- ■ Extracción completa (Full Knockout): Con esta opción, RIP-Queue elimina los datos directos y los datos de la imagen siempre que los datos de la imagen coinciden con el color de material definido. Interesa usar esta opción para extraer los datos directos y los datos de la imagen, de manera que el material se vea por completo.

Canal directo

Océ Arizona 360 XT sólo tiene disponible un canal directo. Debe aparecer el nombre utilizado para crear el material en el administrador de materiales.

Relleno por inundación (Flood Fill)

Esta opción genera un relleno por inundación para toda la imagen combinando entre sí los rellenos de máscara y de fondo. Cuando se selecciona esta opción, los mandos deslizantes de relleno de fondo y relleno de máscara se interbloquean y se ajustan en el 100%. Puede cambiar la opacidad del relleno por inundación moviendo cualquiera de los mandos deslizantes.

Opacidad de relleno de fondo (Underlay Fill Opacity)

Esta opción genera un relleno en el canal directo seleccionado donde hay datos de imagen. El relleno aparece en todos los puntos donde los datos de la imagen no coinciden con la máscara. Por ejemplo, si la imagen se encuentra sobre un fondo blanco y se aplica la máscara predeterminada (blanca), esta opción genera un relleno para todos los datos no blancos.

Opacidad de relleno de máscara (Mask Fill Opacity)

Esta opción genera un relleno en el canal directo seleccionado donde hay datos de máscara. El relleno aparece en todos los puntos donde los datos de la imagen coinciden con el color de máscara. Por ejemplo, si la imagen se encuentra sobre un fondo blanco y se aplica la máscara predeterminada (blanca), esta opción genera un relleno para todos los datos blancos.

Retraer (Choke) y Expandir (Spread)

Retraer reduce el borde exterior del fondo. Utilícelo cuando quiera eliminar blanco para que no sobresalga por el borde de la imagen. Expandir aumenta el borde exterior del relleno de fondo. Úselo para rodear con una aureola el borde de la imagen. Retraer y Expandir actúan conjuntamente. Cada marca del mando deslizante representa 1 píxel de ancho para retraer o expandir hasta 10 píxeles (+-). En Preflight se exagera la vista preliminar del resultado impreso para que sea más fácil comprobar el efecto que se produce al desplazar el mando deslizante. Cuando la herramienta Spot Layer se aplica a máscaras, recomendamos utilizar 3 marcas como valor para retraer.

Borde difuso (Diffuse Edge)

Esta opción produce una transición gradual del fondo a la máscara con el fin de dar un borde suave al relleno. No recomendamos aplicar esta opción.

Filtro (Filter)

Una vez definidos los ajustes, guárdelos exportando un filtro para aplicarlo a los trabajos similares. Los filtros efectúan una corrección global del color que puede aplicarse a los juegos Quick Set para automatizar el proceso de impresión de varios trabajos que tienen los mismos ajustes.(*'Creación y utilización de juegos Quick Set'* en la página 204)

Nota:
Si interesa, en RIP-Queue o Preflight se pueden sustituir muchos ajustes de Quick Set y filtro para un trabajo.

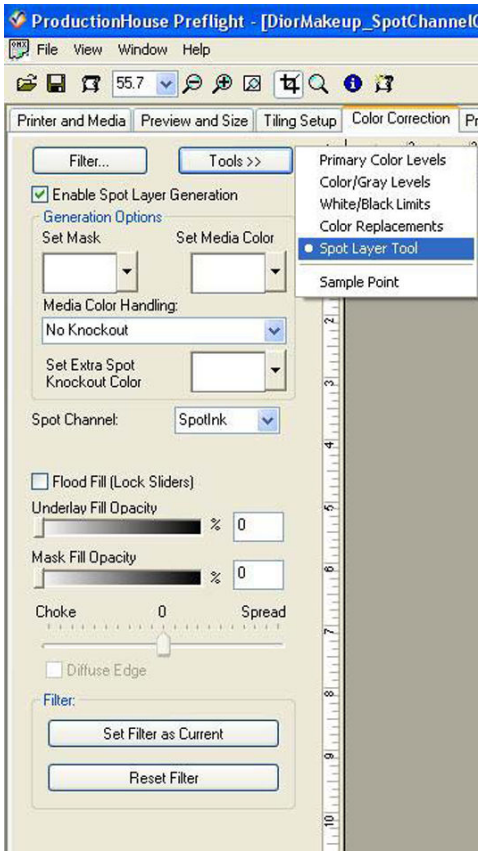
Uso de la herramienta Spot Layer

En este manual se asume que el lector posee cierta experiencia con las aplicaciones de gráficos y el software de Onyx. Si le interesa un curso práctico de autoaprendizaje, en el boletín Customer Application Bulletin 22, "How to Use the Spot Layer Tool for White Ink Workflow", se explica un método simplificado para imprimir con tinta blanca. Un proceso sencillo le guiará por la preparación de una imagen para producir impresiones fáciles y rápidas de datos directos con tinta blanca. Aprenderá a aislar el área blanca de la imagen en Illustrator para que sea reconocida por la herramienta Spot Layer y después se imprima como blanco.
Puede descargar Application Bulletin 22 en el sitio web de soporte al cliente: http://dgs.oce.com/.

Acceso a la herramienta Spot Layer

1. Abra un trabajo de impresión en Preflight.
2. Seleccione la ficha de corrección del color.
3. Elija Herramientas y después Spot Layer Tool. Así se abrirá el juego de funciones.

Nota:
Si no es posible marcar la casilla Activar (Enable), el motivo es que el material empleado para abrir el trabajo no está configurado con el modo de impresión Calidad-En capas. Cree o edite el material para que admita tinta plana en el administrador de materiales antes de abrir el trabajo en Preflight (o descargue un modelo de material de tinta blanca del sitio web).



[101] Herramienta Spot Layer

4. Marque Activar generación de Spot Layer (Enable Spot Layer Generation) para activar la herramienta.
5. Las explicaciones relativas a la herramienta Spot Layer que aparecen al principio de esta sección le ayudarán a utilizarla.

Creación de datos directos blancos en Photoshop

Introducción

En esta sección se explica cómo preparar imágenes que contengan datos directos blancos mediante aplicaciones de edición de imágenes raster, como Adobe Photoshop®. Para poder imprimir con tinta blanca, es preciso tener configurado adecuadamente un material para el uso con datos directos blancos (consulte la sección Creación de un material para tinta blanca). Este modelo de material debe incluir al menos una capa configurada como color directo blanco.

Para añadir datos de color directo a una imagen en PhotoShop, hay que crear una sola capa dentro de la imagen mediante un canal directo nuevo. Una imagen puede contener varios elementos directos, pero cada elemento debe estar en el mismo canal directo y, por tanto, tener el mismo nivel de opacidad, de lo contrario ProductionHouse considerará que el documento guardado es un archivo de separación. Se prefiere el modo de imagen CMYK, porque la creación de datos directos es más sencilla que con RGB.

Nota:
En vez de Photoshop pueden utilizarse otras aplicaciones de edición de imágenes raster, siempre que permitan crear canales directos.

Propósito

Cuando se tiene una imagen raster y se necesita que determinadas áreas de la misma se vean blancas cuando el material no sea blanco, o sea transparente o traslúcido, se puede preparar un canal directo para los datos blancos en Photoshop.

Cuándo se debe

El primer paso del flujo de trabajo con tinta blanca consiste en preparar la imagen de origen para usarla con el canal de tinta blanca. Para que Onyx RIP reconozca los datos de tinta blanca, hay que especificarlos al completo en un canal distinto (ya sea mediante una capa de canal directo o un color directo personalizado). A esa capa de canal directo o color directo personalizado se le debe asignar el nombre "Spot 1", lo cual es lo más importante al preparar el archivo. Este canal nombrado permite a RIP-Queue determinar que los datos de la imagen de origen deben generarse en el canal directo blanco. Al preparar el archivo sólo se puede definir lo que se quiere imprimir con tinta blanca dentro del diseño y asignar el color según se explica en este documento. Con una aplicación gráfica se pueden crear datos de tinta blanca simples o complejos, que pueden abarcar desde formas vectoriales y texto hasta imágenes de medios tonos en mapa de bits.

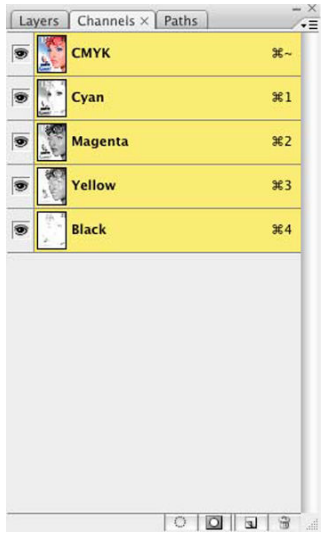
Preparación de imágenes en Photoshop

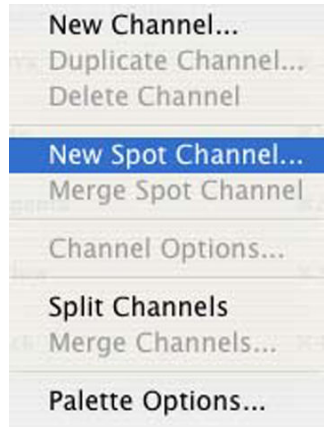
Siga estos pasos para crear una capa de canal directo:

1. Abra el archivo correspondiente en PhotoShop (si el archivo está en modo RGB, conviértalo a CMYK).
2. Con la herramienta de selección que prefiera (por ejemplo, la varita mágica), seleccione el área de la imagen que quiera imprimir con tinta blanca.

Nota:
En este ejemplo se utiliza un archivo de imagen sólo con fines ilustrativos. Para obtener mejores resultados cuando trabaje con texto, le recomendamos usar un programa basado en formato vectorial, como Adobe Illustrator.

3. En PhotoShop, asegúrese de que esté visible la ficha Canales (dentro del menú Ventana, elija Canales para ver el panel).
4. Haga clic en la flecha de la ficha Canales para acceder al menú Canales.
5. Seleccione Nuevo canal directo en el menú Canales para abrir el cuadro de diálogo Agregar canal directo.

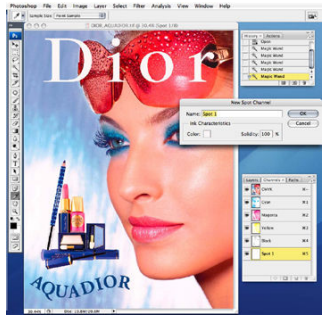




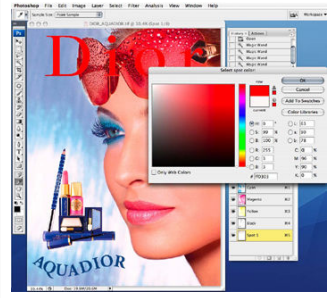
[102] Agregar canal directo

6. Introduzca la información siguiente dentro del cuadro de diálogo Agregar canal directo:

- **Nombre**: escriba el nombre “Spot 1”. Este nombre está reservado específicamente en RIP-Queue para este tipo de flujo de trabajo. Si se asigna otro nombre, hacen falta más operaciones para que el software de RIP lo procese.
  Nota: En el último apartado de esta sección, "Asignación de nombre a los datos directos", se explica cómo utilizar nombres distintos de Spot 1.
- **Opacidad**: defina la opacidad en el 10%.
- Edite el canal **COLOR** haciendo doble clic en la muestra. Asigne el color directo en PhotoShop a un color similar al de la tinta plana de la impresora. Como a veces es difícil distinguir el blanco, este COLOR puede adoptar cualquier valor que facilite la visualización del diseño.



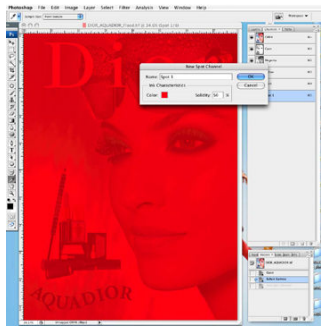
[104] Selección del color directo



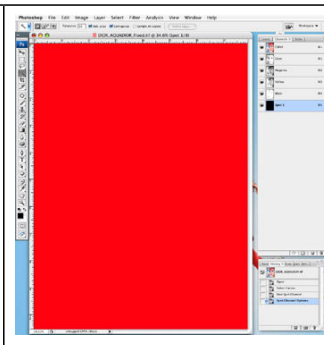
[105] Cambio del color directo

7. Pulse Aceptar para guardar los cambios y cerrar el cuadro de diálogo Agregar canal directo.
8. Puede emplear el mismo método para crear una capa de inundación si selecciona el espacio de trabajo completo (Seleccionar todo) y después agrega el canal directo como acabamos de explicar. El ejemplo siguiente ilustra el aspecto que puede tener el espacio de trabajo con un relleno por inundación del 50% y el 100%. Si necesita ver la imagen para editarla, basta con desactivar la visibilidad del canal directo.

Nota:
Al procesar este archivo en ProductionHouse, las capas de material se deben configurar con una capa directa para representar estos datos, ya que el programa la considera una capa directa en vez de una capa de inundación.

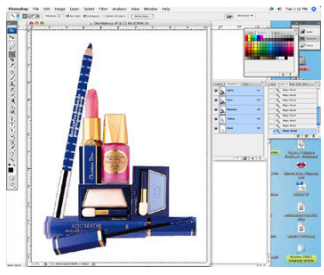


[106] PSD con inundación del 50%

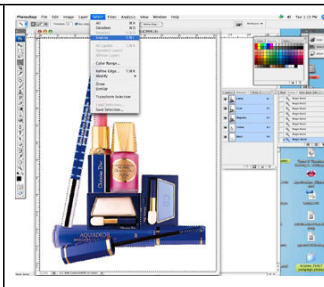


[107] PSD con inundación del 100%

9. En ocasiones es más fácil seleccionar el área donde no se quieren datos de tinta blanca y después seleccionar la inversa.

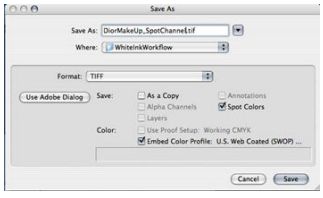


[108] Seleccionar



[109] Selección del área inversa

10. También es posible editar el canal directo prácticamente como cualquier otro tipo de datos en un documento de PhotoShop, con herramientas como la goma de borrar.
11. Guarde la imagen en el formato de archivo TIFF o PSD (en los párrafos siguientes se indica cómo averiguar qué formato interesa).



[110] Guardar con la opción de colores directos

- Si pretende utilizar este archivo en un programa basado en formato vectorial, como Illustrator, guárdelo con formato .PSD para que se incluya toda la información de canal. El color directo blanco se imprime por el orden con que aparece en la paleta Canales, de manera que el canal directo imprime los datos CMYK subyacentes. Sin embargo, al exportar a Illustrator en formato .PSD, estos datos aparecen encima de los datos de la imagen. Este es el protocolo de formato correcto para Illustrator.
- Si va utilizar la imagen directamente en ProductionHouse, guárdela en formato TIFF y cerciórese de que esté activada la opción de colores directos.
- A veces también es preferible imprimir directamente en Rip-Queue desde PhotoShop. Encontrará instrucciones al respecto en el documento "Printing From a Mac" (Impresión desde Mac) disponible en el sitio web de Onyx, que también ofrece información para imprimir desde sistemas basados en Windows.

Creación de datos directos blancos en Illustrator

Introducción

En esta sección se explica cómo preparar imágenes que contengan datos directos blancos mediante aplicaciones de edición de imágenes vectoriales, como Adobe Illustrator®. Para poder imprimir con tinta blanca, primero es preciso tener configurado adecuadamente un material para el uso con datos directos blancos (*'Configuración de ProductionHouse para tinta blanca'* en la página 151). Este modelo de material debe incluir al menos una capa configurada como color directo blanco.

Para añadir datos de color directo a una imagen en Illustrator, hay que crear una sola capa dentro de la imagen mediante un canal directo nuevo. Una imagen puede contener varios elementos directos, pero cada elemento debe estar en el mismo canal directo y, por tanto, tener el mismo nivel de opacidad, de lo contrario ProductionHouse considerará que el documento guardado es un archivo de separación. Se prefiere el modo CMYK, porque la creación de datos directos es más sencilla que con RGB.

Nota:
En vez de Illustrator pueden utilizarse otras aplicaciones de edición de imágenes vectoriales, siempre que tengan función de sobreimpresión y permitan crear colores directos.

Cuándo se debe

El primer paso del flujo de trabajo con tinta blanca consiste en preparar la imagen de origen para usarla con el canal de tinta blanca. Para que Onyx RIP reconozca los datos de tinta blanca, hay que especificarlos al completo en un canal distinto (ya sea mediante una capa de canal directo o un color directo personalizado). A esa capa de canal directo o color directo personalizado se le debe asignar el nombre "Spot 1", lo cual es lo más importante al preparar el archivo. Este canal nombrado permite a RIP-Queue determinar que los datos de la imagen de origen deben generarse en el canal directo, en este caso el canal de tinta blanca.

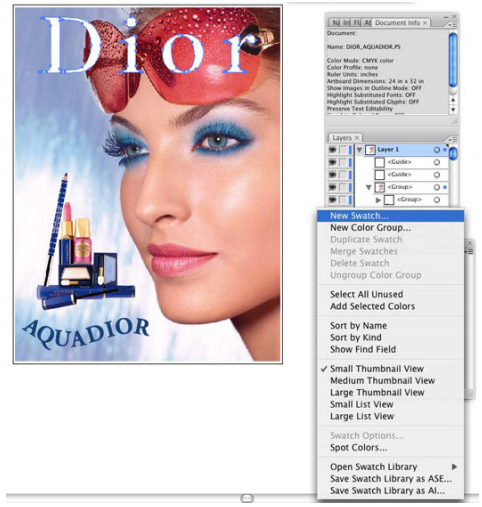
Al preparar el archivo sólo se puede definir lo que se quiere imprimir con tinta blanca dentro del diseño y asignar el color según se explica en este documento. Con Illustrator se pueden crear datos de tinta blanca simples o complejos, que pueden abarcar desde formas vectoriales y texto hasta imágenes de mapa de bits.

Preparación de imágenes en Adobe Illustrator

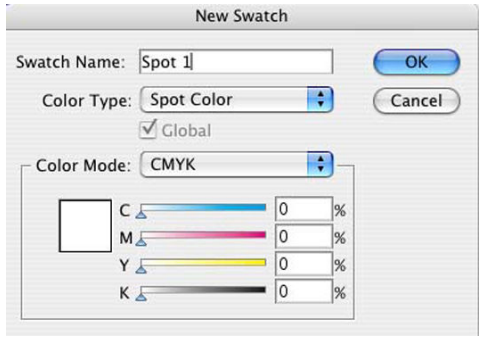
Siga estos pasos para configurar un archivo de Adobe Illustrator para uso con tinta blanca:

1. En Illustrator, asegúrese de que esté visible la ficha Muestras (dentro del menú Ventana, elija Muestras para ver el panel).

2. Haga clic en la flecha de la ficha Muestras para acceder al menú Muestras.
3. Seleccione Nueva muestra en el menú Muestras para abrir el cuadro de diálogo Agregar muestra.
4. Introduzca la información siguiente dentro del cuadro de diálogo Agregar muestra:



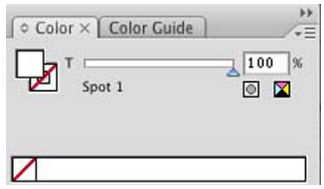
[111] Nueva muestra



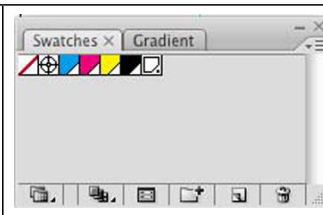
[112] Nombre de muestra nueva

- **Nombre**: escriba el nombre “Spot 1”.
  Nota: En el último apartado de esta sección, "Asignación de nombre a los datos directos", se explica cómo utilizar nombres distintos de Spot 1.
- **Tipo de color**: seleccione Color directo en el menú desplegable.
- **Color de muestra**: use los mandos deslizantes para ajustar el color de la muestra. Es mejor elegir un color similar al de la tinta plana de la impresora. Como a veces es difícil distinguir el blanco, este color puede adoptar cualquier valor que facilite la visualización del diseño.

5. Pulse Aceptar para guardar los cambios y cerrar el cuadro de diálogo Agregar muestra. Ahora la paleta de muestra debe tener un color directo nuevo, que se indica mediante un puntito en su esquina inferior derecha.

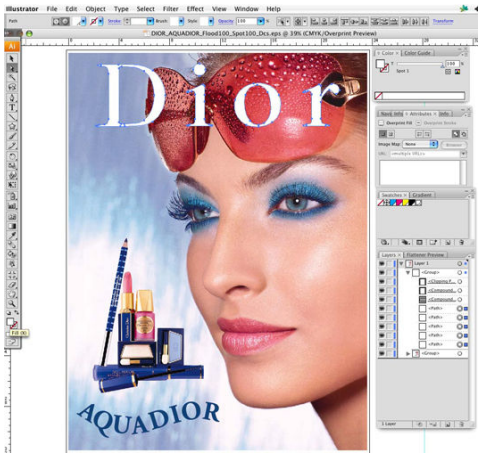


[113] Muestra de color



[114] Muestra directa

6. Use la muestra nueva para los objetos o rellenos que deba imprimir con tinta blanca. Al hacer clic en la muestra de color directo nueva, se convierte en el color de relleno predeterminado para este documento. Seleccione los elementos que deban tratarse con información directa y elija la muestra de relleno. Observe el ejemplo siguiente.



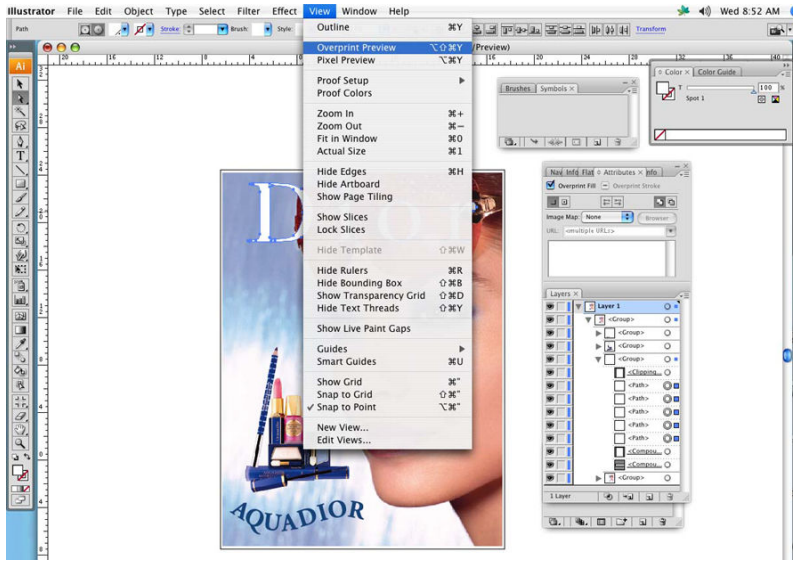
[115] Selección del relleno directo

7. Una vez configurada la imagen de origen con tinta blanca como nuevo color directo, guarde el trabajo.

Sobreimpresión de datos directos en Illustrator

De forma predeterminada, cuando se imprimen colores opacos superpuestos, el color superior recorta (extrae) un orificio en el área subyacente de la imagen coloreada. La sobreimpresión impide dicha extracción y permite que los datos de la imagen coloreada se impriman sobre el otro color utilizado, que en este caso es blanco. Interesa sobreimprimir cuando es preciso imprimir el diseño sobre blanco, normalmente si el sustrato del material no es blanco y, por tanto, hace falta blanco para representar con exactitud los datos de la imagen.

1. Seleccione el objeto u objetos de tinta blanca que desea sobreimprimir y sitúelos sobre la capa de datos de imagen que quiere imprimir. Si prefiere que estén en la misma capa, debe colocar los objetos de tinta blanca delante de los datos de la imagen.

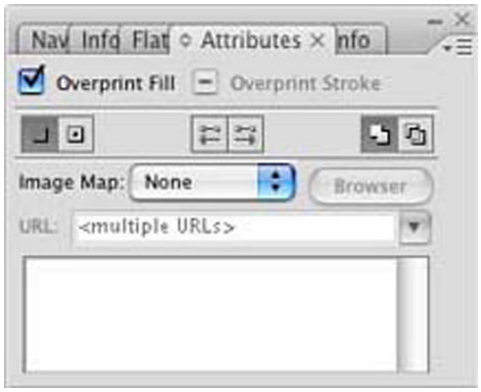


[116] Vista preliminar de sobreimpresión

Nota:
Una vez definidas las opciones de sobreimpresión, debe utilizar el modo Previsualizar Sobreimpresión (Ver > Previsualizar Sobreimpresión) para acceder a una "vista preliminar con tinta", que muestra aproximadamente cómo quedarán la transparencia y la sobreimpresión en la salida, y en consecuencia, cómo se imprimirán los colores de sobreimpresión.

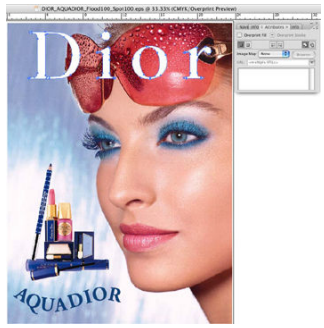
2. En el panel Atributos, seleccione Sobreimprimir relleno, Sobreimprimir trazo, o ambas opciones.

Nota:
Aunque es posible definir niveles de opacidad de sobreimpresión inferiores al 100%, el software ProductionHouse sólo procesa datos de opacidad completa. Se puede definir la opacidad que se desee para los datos blancos de extracción normal.

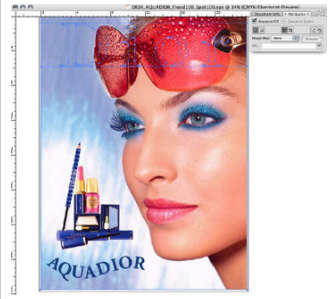


[117] Atributos de sobreimpresión

Las imágenes siguientes muestran los datos directos blancos con extracción y sobreimpresión. En este caso, se pretende extraer los datos directos para que aparezcan como blanco en el documento final.



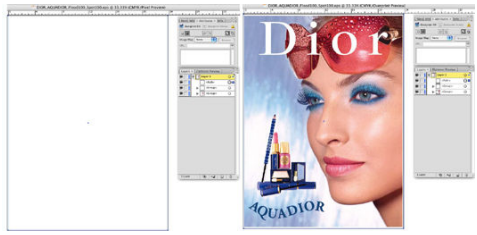
[118] Extracción



[119] Sobreimpresión de texto

Capas de relleno por inundación de blanco
Si este archivo necesitara una capa de relleno por inundación de blanco, habría que incluir los datos de inundación sobre la capa de los datos de la imagen para que el Rip procesara correctamente los datos directos. En tal caso, habría que seleccionar Sobreimprimir para que la inundación de blanco no anulara los datos de la imagen. No olvide marcar Previsualizar Sobreimpresión para que la imagen se vea correctamente. A continuación se ilustra cómo aparecerá.

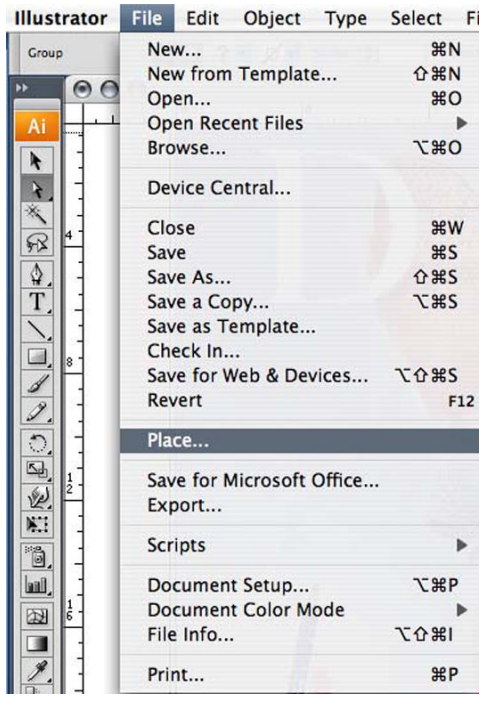
Nota:
Al procesar este archivo en ProductionHouse, las capas de material se deben configurar con una capa directa para representar estos datos, ya que Illustrator la considera una capa directa en vez de una capa de inundación.



[120] Previsualización de píxeles de inundación

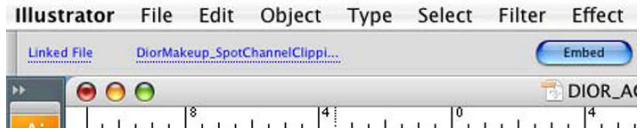
Inclusión de imágenes raster en Illustrator

1. Para empezar, coloque el archivo que desee. Recomendamos usar archivos .PSD.

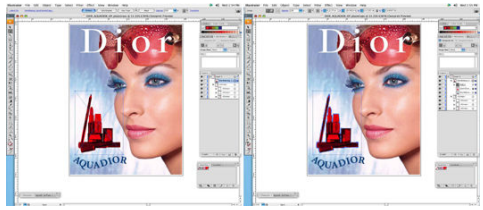


[121] Colocar archivo

2. Una vez incluido el archivo en el programa, pulse el botón Incrustar para colocarlo en el documento de Illustrator. Este paso es necesario para poder utilizar todos los datos de canal que contiene el archivo.



[122] Incrustar archivo



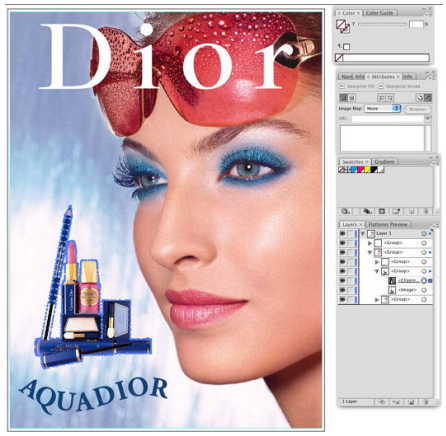
[123] Incrustar colocado

3. Fíjese en la información del archivo que contiene la paleta de capas antes y después de incrustar. Los datos del canal directo ahora se hallan en la capa sobre los datos de la imagen, como requiere Illustrator.

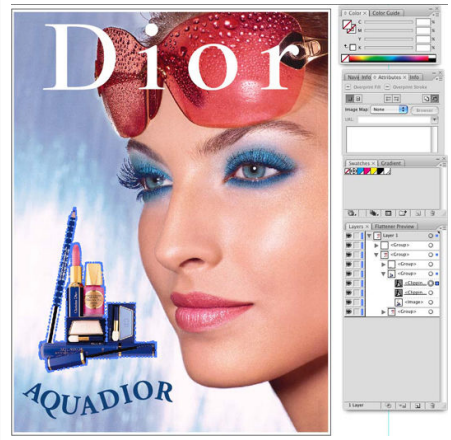
Creación de una ruta de canal directo en Illustrator

Recíprocamente, es posible colocar un archivo raster en un documento de Illustrator y crear datos directos en Illustrator con las herramientas de creación de rutas. Utilice los datos como guía para crear la ruta y, cuando la termine, rellénela con el color Spot 1. Esta ruta rellena debe colocarse sobre la imagen en la paleta de capas. En este caso concreto, la complejidad de la ruta de selección puede obligar a crearla en PhotoShop, y dejar Illustrator para objetos más sencillos.

1. Primero, seleccione la ruta de recorte y cópiela.

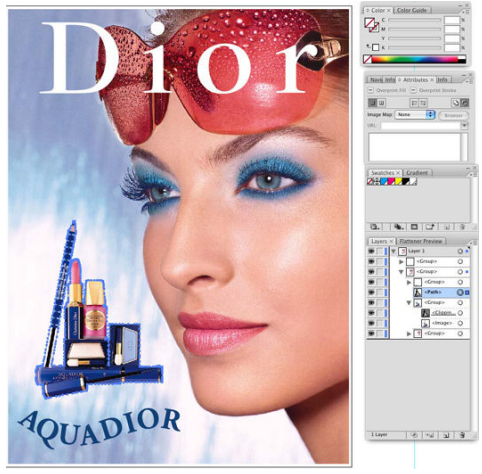


[124] Seleccione Recorte



[125] Ruta copiada

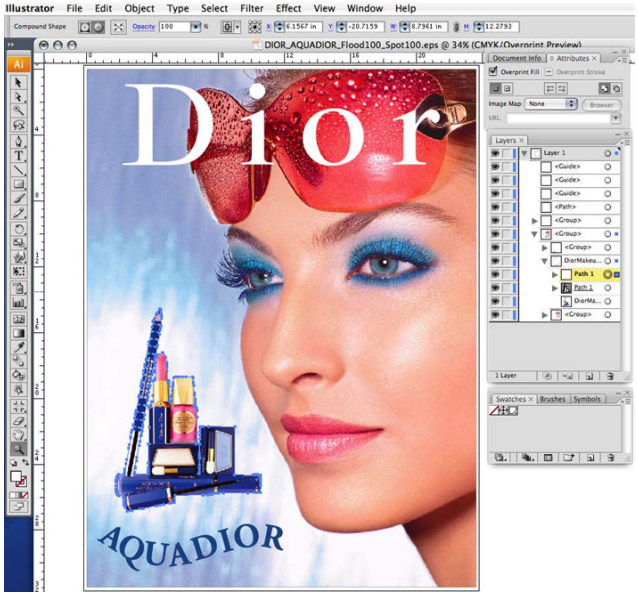
2. A continuación, saque la capa nueva del grupo donde se encuentra para desenlazarla de la ruta de recorte.



[126] Canal movido

3. Una vez que la ruta está fuera del grupo, asegúrese de que queda seleccionada y rellénela con el color Spot 1.

4. Después, sustituya la ruta en el grupo encima de las capas de imagen y de recorte. Cerciórese de que Sobreimprimir esté activado.



[127] Sustitución de ruta en grupo

5. Guarde el archivo.

Nota:
En nuestras pruebas hemos constatado que el formato de archivo .eps es el mejor. No obstante, también sirven los archivos Postscript y PDF, pero pueden precisar algo más de configuración. Al guardar el archivo, asegúrese de que esté marcada la opción "Preservar sobreimpresiones".

A veces también es preferible imprimir directamente en Rip-Queue desde Illustrator. Encontrará instrucciones al respecto en el documento "Printing From a Mac" (Impresión desde Mac) disponible en el sitio web de Onyx, que también ofrece información genérica para imprimir desde sistemas basados en Windows.

6. Abra el archivo en ProductionHouse.

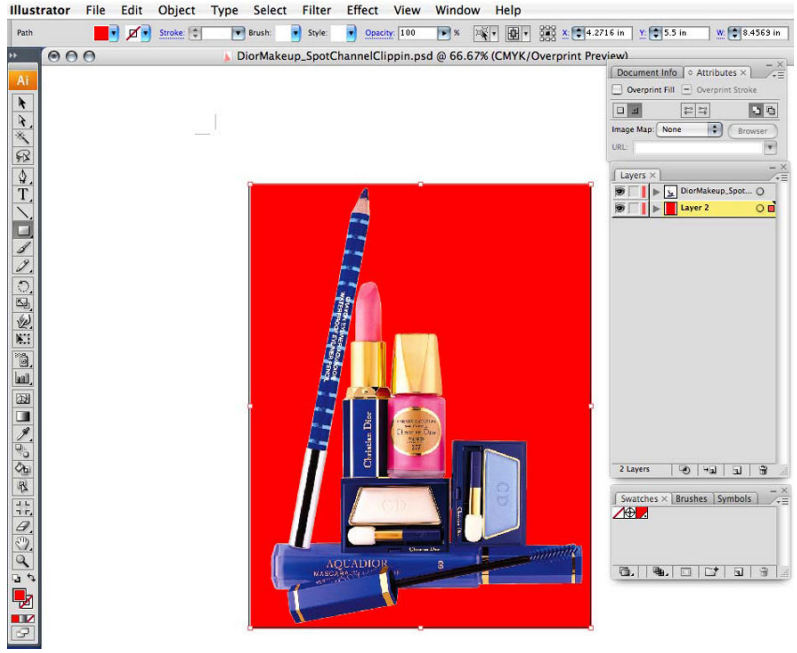
Configuración de archivos para la herramienta Spot Layer de Preflight

La herramienta Spot Layer de Preflight también puede generar máscaras de datos, lo que a veces resulta el método más adecuado para crear capas directas. Para tener la certeza de que la selección de máscara se efectúa en Preflight sin incluir las partes de la imagen que tienen el mismo color, es preciso crear en Illustrator una capa que actúe como máscara.

1. Cree un recuadro alrededor de la imagen con la herramienta Rectángulo u otra que ofrezca una forma adecuada.
2. Asegúrese de que este nuevo recuadro está seleccionado y elija la muestra de relleno situada en la parte inferior de la barra de herramientas de Illustrator. Así el recuadro se rellenará con color. Al hacer doble clic en esta muestra, aparece un cuadro de diálogo donde puede modificar el color. Cerciórese de que el color elegido no aparezca en ningún otro lugar de la imagen. En este ejemplo hemos aplicado rojo (compuesto por un 100% de cian y un 100% de amarillo).
3. Rodee los datos de la imagen con este rectángulo, ya sea por debajo o en una capa nueva debajo. No hace falta seleccionar atributos de sobreimpresión para esta capa.

Resultado

El archivo preparado debe ser análogo al del ejemplo siguiente.

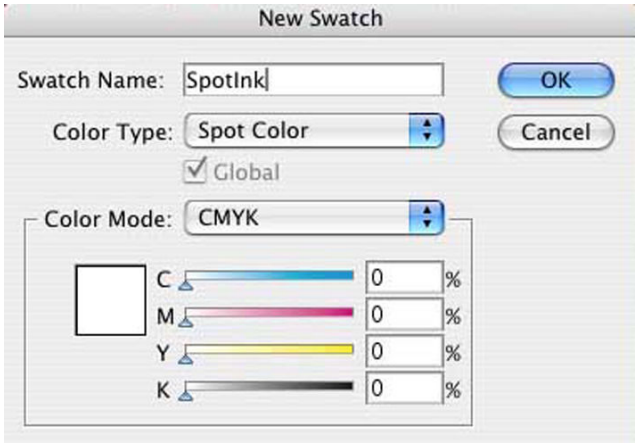


[128] Máscara roja

Asignación de nombre a los datos directos

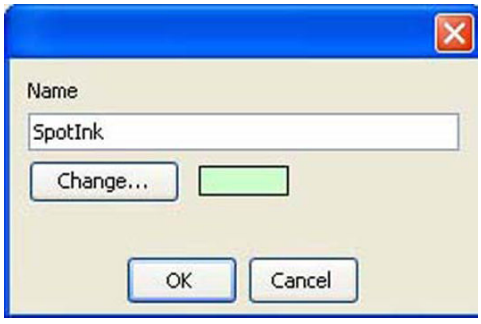
Para que ProductionHouse distinga e interprete correctamente los datos directos, deben aplicárseles las convenciones de nomenclatura tanto en la fase de creación y edición de la imagen como en el proceso de Rip. Aunque el método más simple es utilizar el nombre predeterminado "Spot 1", a veces conviene emplear otro. Por ejemplo, cuando una persona crea los datos y otra los imprime, el nombre de los datos directos puede dejar más claro qué resultados se buscan. Asimismo, cuando el idioma nativo no es el inglés, resulta más eficaz utilizar nombres significativos en el idioma de los usuarios. No se debe usar "White" como nombre, porque significa "blanco" y este color denota que ProductionHouse debe tratarse de un modo específico que no interesa con este flujo de trabajo.

1. Cuando cree una muestra directa nueva en Illustrator, edite el nombre y sustitúyalo por el que prefiera.



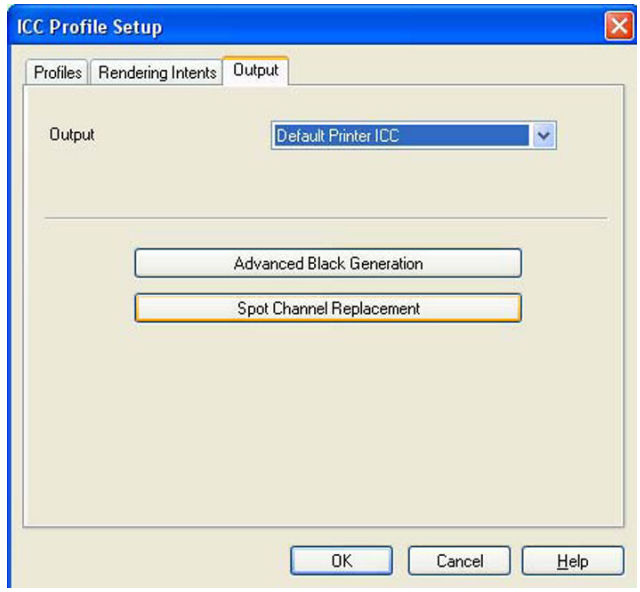
[129] Muestra de tinta plana

2. Edite el material que se debe usar con estos datos en el administrador de materiales, sustituyendo el nombre predeterminado Spot 1 por el que acaba de crear.



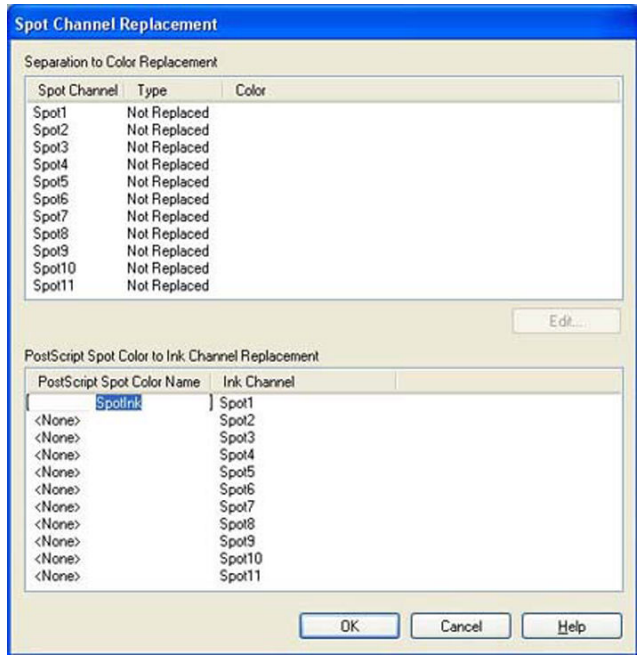
[130] Cambio de nombre

3. Abra el archivo en Preflight y acceda a la ficha de edición de perfiles dentro de Gestión del color. Pulse el botón de sustitución del canal directo (Spot Channel Replacement).



[131] Sustitución del canal directo

4. Escriba el nombre nuevo en el lugar de Spot 1 bajo el nombre del color directo PostScript (PostScript Spot Color Name).



5. Pulse Aceptar para guardar los ajustes.

Impresión con tinta blanca

Uso de modelos de material

Introducción

Para poder generar salidas con tinta blanca desde ProductionHouse, debe utilizar un modelo de material que esté configurado para tinta blanca. El material forma parte de una descripción de modelo de material (a veces denominado "perfil" incorrectamente), que contiene otra información específica, como restricciones de tinta, linearización, límites de tinta y perfiles ICC. Crear modelos y perfiles de material es una operación compleja que se explica parcialmente en otras páginas de este documento. Si le cuesta seguir este procedimiento, puede utilizar los modelos de material predefinidos que se publican en el sitio web de DGS. Los encontrará en http://dgs.oce.com/ dentro del área de soporte al cliente. Recuerde que los nombres de estos modelos incluyen un modelo de impresora determinado, pero no funcionan con todas las impresoras que llevan la opción de tinta blanca. Los modelos de material ofrecen un buen punto de partida para el flujo de trabajo con tinta blanca.

En general, recomendamos crear o editar un modelo de material con la impresora y los materiales que se utilizan específicamente para los trabajos de impresión. No obstante, por motivos prácticos incluimos un juego de modelos de material predeterminados para el flujo de trabajo con tinta blanca que es útil para diversas situaciones de impresión y tipos de material. En esta sección se describe cada modelo de material y se ilustra el aspecto que presentarán en la interfaz del software de la impresora los trabajos de impresión generados con ellos en ProductionHouse. También se explica su uso someramente. Si edita los modelos, puede guardarlos con otro nombre que refleje las modificaciones.

Nota:
El término "material" a veces resulta ambiguo, ya que adquiere dos significados en el contexto del flujo de trabajo de ONYX. En general, designa un material físico (soporte) donde se puede imprimir. ONYX utiliza el término "material" para definir cómo se utiliza un soporte determinado y cómo se incluye dentro de una definición de material. Utilizan el término "material" para referirse al modelo que el usuario define y después aplica al abrir un trabajo de impresión. Océ utiliza el término "modelo de material" para diferenciarlo del material o soporte físico. Otra posible confusión es que los modelos de material a veces se denominan perfiles. En realidad, los perfiles ICC sólo forman parte del modelo de material asociado a la gestión del color, no constituyen el modelo de material completo.

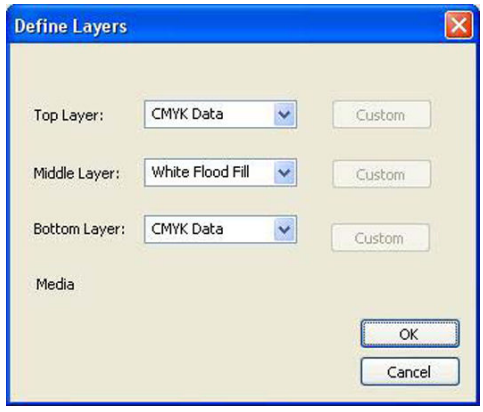
Utilización de un modelo de material

ONYX RIP Queue, ProductionHouse y PosterShop usan el formato de material .oml (ONYX Media Library, biblioteca de materiales de ONYX). Para instalar un archivo .oml, seleccione la impresora y abra el administrador de materiales de ONYX. En el administrador de materiales, elija Material > Importar y vaya al material. Una vez importado, el material quedará disponible para imprimir los trabajos que se abran.

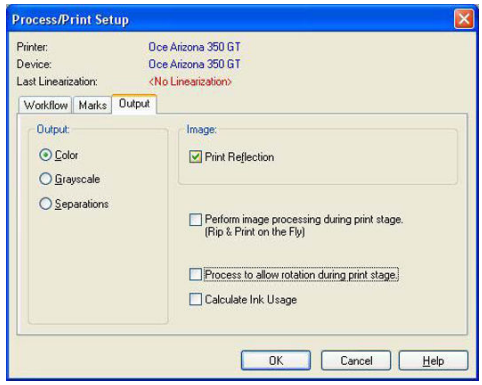
Nota:
ProductionHouse también permite crear grupos de material que contienen varios modelos de material. Puede crear un grupo que contenga modelos de material con distintos ajustes para el mismo material físico. También es posible agrupar diversos modelos de material que tengan algo en común; por ejemplo, los cinco materiales descritos en esta sección pertenecen al grupo "WhiteInkUsageMedias" (materiales para usar con tinta blanca).

Día-noche en sustrato transparente

Descargar archivo: Oce_Arizona_350_GT_WhiteInk_DayNight.OML
Este modelo de material se ha creado para imprimir aplicaciones de día-noche con tres capas en materiales transparentes. Este método de impresión se emplea para generar imágenes que resulten agradables de observar con iluminación frontal o posterior. Para generar la salida de día-noche, primero se crea una capa de imagen CMYK, seguida de una capa blanca (en este material, el blanco está en una capa de relleno por inundación, pero el mismo efecto se consigue con una capa directa adecuadamente configurada) y otra capa de imagen CMYK para terminar. Al haber definido una capa de relleno por inundación, el archivo no requiere más preparativos para activar la impresión.
Si quiere imprimir en la segunda superficie (en la cara posterior de un material transparente), tal vez tenga que especificar la impresión refleja en la configuración de impresión para que las imágenes se vean correctamente por el lado frontal del material.

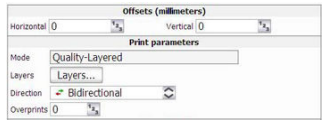


[133] Definición de capas de día-noche



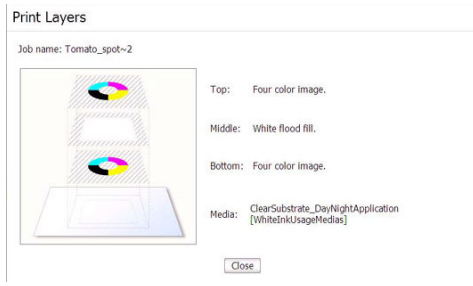
[134] Impresión refleja de día-noche

Cuando en ProductionHouse se procesa un trabajo de impresión con este modelo tal como se suministra, en el módulo de control de trabajos de impresión de la impresora aparecerá la siguiente información del trabajo:



[135] Parámetros de día-noche

Pulse el botón Capas en el módulo de control de trabajos para activar una representación gráfica de las capas de impresión, con la que podrá comprobar su orden.



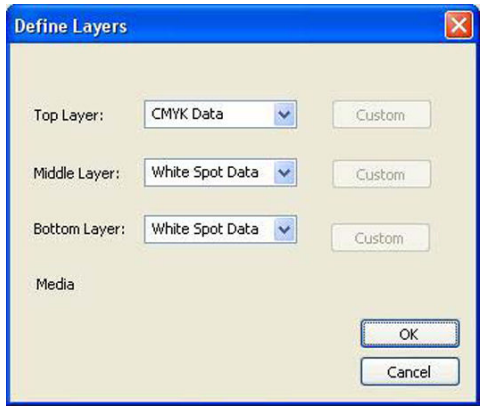
[136] Capas de día-noche

Dos capas de tinta blanca en sustrato negro

Descargar archivo: Oce_Arizona_350_GT_WhiteInk_BlackSubstrate.OML

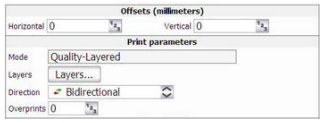
Este modelo de material se ha creado en un material con una superficie de impresión negra. En este caso se utilizó poliestireno. El material es tan oscuro que es posible que su color se vea a través de la impresión. En consecuencia, en este modelo de material se utilizan dos capas de tinta blanca para dar un cobertura blanca opaca, seguidas de una capa de imagen CMYK, lo que da lugar a un modelo de material de 3 capas. En este modelo, las capas de tinta blanca se designan como capas directas, lo que implica crear los datos directos

en un programa de edición de imágenes antes de abrirlo en Production House, o bien configurarlo con la herramienta Spot Layer de Onyx Preflight. Con el fin de readaptar el modelo para usarlo con relleno por inundación, acceda al menú desplegable y cambie de datos directos a datos de inundación. Si se ha definido una capa de relleno por inundación, el archivo no requiere más preparativos para activar la impresión.



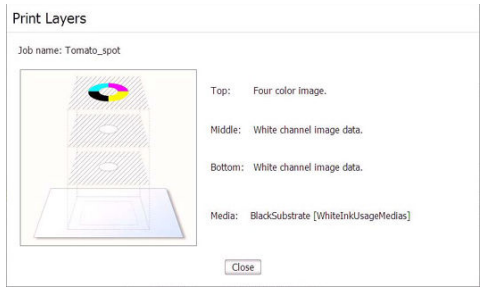
[137] Definición de capas

Cuando en ProductionHouse se procesa un trabajo de impresión con este modelo tal como se suministra, en el módulo de control de trabajos de impresión de Arizona 350 GT aparecerá la siguiente información del trabajo:



[138] Parámetros

Pulse el botón Capas en el módulo de control de trabajos para activar una representación gráfica de las capas de impresión, con la que podrá comprobar su orden.

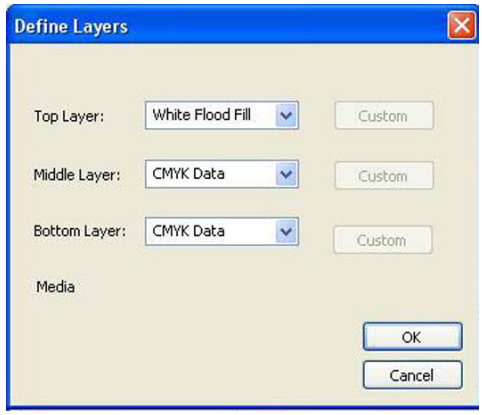


[139] Imprimir capas

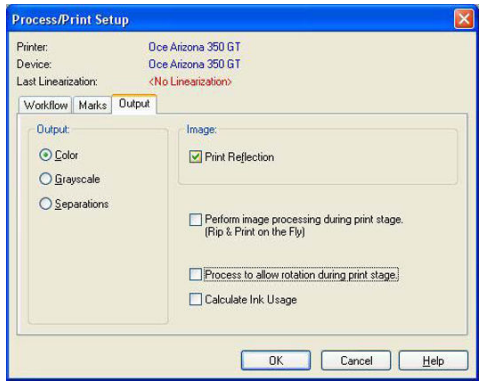
Aplicación retroiluminada en sustrato transparente

Descargar archivo: Oce_Arizona_350_GT_WhiteInk_ClearBacklit.OML

Este modelo está destinado a la impresión de datos para verlos con retroiluminación en materiales transparentes. Los materiales transparentes evitan la difusión de la luz, lo que suele favorecer la presentación de las fuentes de iluminación no difusas. En consecuencia, este material está formado por 2 capas de datos CMYK para la densidad del color, seguidas de una capa de datos de inundación de blanco para la difusión. Al haber definido una capa de relleno por inundación, el archivo no requiere más preparativos para activar la impresión. Como se trata de un material pensado para observar la segunda superficie con retroiluminación, es preciso especificar la impresión refleja en la configuración de impresión para que las imágenes se vean con la orientación correcta.

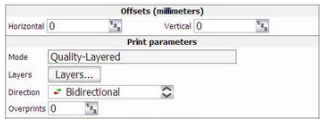


[140] Definición de capas



[141] Impresión refleja

Si desea reutilizar este modelo de material con imágenes que deben verse desde la superficie frontal o de impresión, no tiene más que reordenar las capas con relleno por inundación en la parte inferior y desactivar la impresión refleja.
Cuando en ProductionHouse se procesa un trabajo de impresión con este modelo tal como se suministra, en el módulo de control de trabajos de impresión de Arizona 350 GT aparecerá la siguiente información del trabajo:



[142] Parámetros

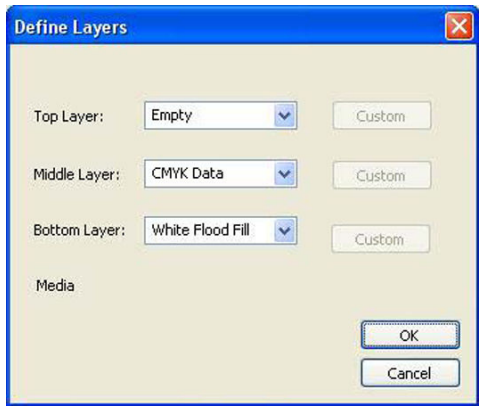
Pulse el botón Capas en el módulo de control de trabajos para activar una representación gráfica de las capas de impresión, con la que podrá comprobar su orden.

[143] Capas

Una capa blanca sobre una superficie gris de medios tonos

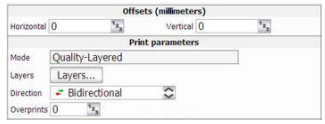
Descargar archivo: Oce_Arizona_350_GT_MidtoneSubstrate.OML

Este modelo de material está pensado para una superficie de impresión gris de medios tonos. Dada la relativa claridad del material, no es necesario colocar dos capas de tinta blanca para lograr una cobertura blanca opaca antes de los datos de imagen CMYK. Como no requiere dos capas de blanco, este modelo de material sólo contiene una capa blanca seguida de los datos de color CMYK. Al haber definido una capa de relleno por inundación, el archivo no requiere más preparativos para activar la impresión. Para readaptarlo al uso directo, basta con acceder al menú desplegable, cambiar de relleno por inundación a datos directos y asegurarse de que el archivo está adecuadamente creado para este tipo de salida o editado con la herramienta Spot Layer. La impresión es más veloz con las configuraciones de 2 capas que con las de 3.



[144] Definición de capas

Cuando en ProductionHouse se procesa un trabajo de impresión con este modelo tal como se suministra, en el módulo de control de trabajos de impresión de Arizona 350 GT aparecerá la siguiente información del trabajo:



[145] Parámetros

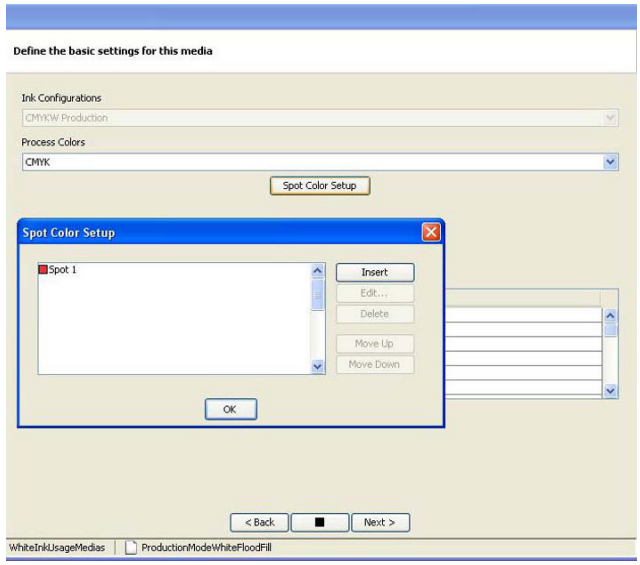
Pulse el botón Capas en el módulo de control de trabajos para activar una representación gráfica de las capas de impresión, con la que podrá comprobar su orden.

[146] Capas

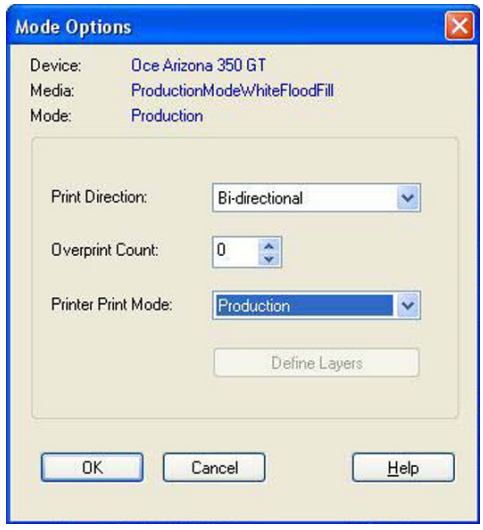
Relleno por inundación de blanco en modo de producción

Descargar archivo: Oce_Arizona_350_GT_WhiteInk_ProductionFlood.OML
Del juego de modelos de material suministrados para el flujo de trabajo con tinta blanca, éste es el único que no está en el modo Calidad-En capas. Es un material pensado para el relleno por inundación de preimpresión o postimpresión cuando la velocidad de aplicación es esencial y no se necesita cobertura blanca totalmente opaca. Este modo no está concebido para trabajos de impresión a 4 colores CMYK más blanco, sino que es un simple medio de fijar la tinta blanca. Primero hay que crear un archivo con el tamaño

que deba tener la salida final. A continuación, rellénelo con datos Spot 1, o bien déjelo con un solo color, en cuyo caso después deberá asignarle datos directos blancos con la herramienta Spot Layer de Preflight.

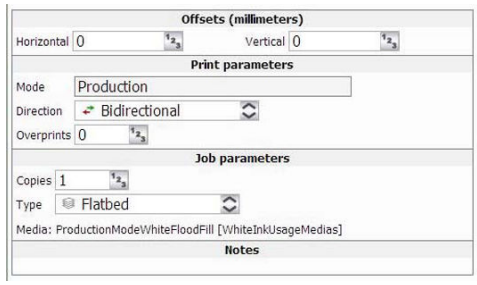


[147] Configuración del color directo



[148] Opciones de modo

Cuando en ProductionHouse se procesa un trabajo de impresión con este modelo tal como se suministra, en la pantalla de control de trabajos de impresión aparecerá la siguiente información del trabajo:



[149] Parámetros

Creación de materiales para trabajos de impresión con tinta blanca

Introducción

Para poder generar salidas con tinta blanca correctamente desde ProductionHouse, debe utilizar un modelo de material que esté configurado para tinta blanca con el modo de impresión Calidad-En capas seleccionado. En esta sección aprenderá a crear un modelo de material nuevo con todas las configuraciones necesarias. También es posible editar un modelo de material existente para cambiar algunos ajustes y después guardarlo con otro nombre.

Nota:
ONYX ProductionHouse utiliza el término "material" para referirse a lo que denominamos "modelo de material" en este manual.

Crear modelos y perfiles de material es una operación compleja que aquí sólo se explica parcialmente. Si le cuesta seguir este procedimiento, puede utilizar los modelos de material predefinidos que se publican en el sitio web de DGS dentro del área de soporte al cliente en http://dgs.oce.com/. Estos modelos de material ofrecen un buen punto de partida para el flujo de trabajo con tinta blanca. No obstante, le recomendamos que cree sus propios materiales para disfrutar de un funcionamiento óptimo en su flujo de trabajo con tinta blanca específico.
Si prefiere omitir el proceso de creación de materiales, puede pasar directamente a la sección "Impresión con tinta blanca", donde encontrará instrucciones para utilizar los modelos de material suministrados en el sitio web. Sin embargo, tendrá la limitación del flujo de trabajo con tinta blanca específico y el material que admitan dichos modelos. Asimismo, salvo que sólo quiera usar un relleno por inundación blanco, necesitará imágenes preparadas con datos directos blancos (consulte cómo preparar imágenes para tinta blanca).

Nota:
Si interesa, en RIP-Queue o Preflight se pueden sustituir la mayoría de los ajustes.

Propósito

El material que se crea para usar con tinta blanca es en realidad una descripción de cómo se debe usar dicho material en el flujo de trabajo con tinta blanca. Incluye un canal de color directo blanco, una descripción de las capas de la imagen y el orden con que se imprimirán dichas capas. El material que se crea forma parte de un modelo de material (también denominado perfil), que contiene otra información específica, como restricciones de tinta, linearización, límites de tinta y perfiles ICC. En esta sección se explica someramente cómo crear y utilizar un modelo de material, aunque el objetivo principal es la

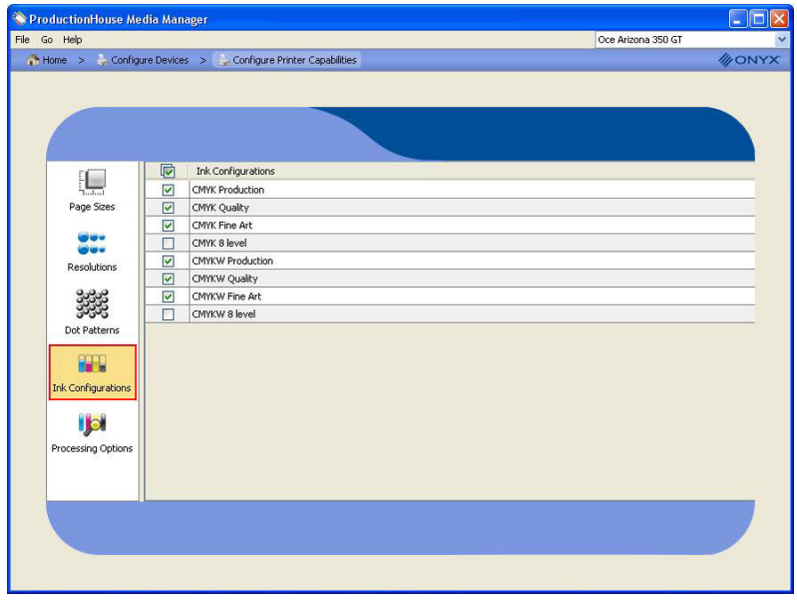
creación del material. El material es esencial para el flujo de trabajo con tinta blanca, mientras que el resto del proceso de creación del modelo de material simplemente garantiza una calidad de imagen óptima.

Nota:
El término "material" a veces resulta ambiguo, ya que adquiere dos significados en el contexto del flujo de trabajo de Onyx. En general, designa un material físico (soporte) donde se puede imprimir. ProductionHouse utiliza el término "material" para definir cómo se utiliza un soporte determinado y cómo se incluye dentro de un modelo de material definido por el usuario para después aplicarlo al abrir un trabajo de impresión.

Antes de comenzar

Antes de crear un material nuevo, es preciso configurar la impresora para activar las configuraciones de tinta blanca en el administrador de materiales de Onyx.

1. En RIP-Queue, resalte la impresora y seleccione el administrador de materiales.
2. Elija Configurar dispositivos > Configurar capacidades de la impresora (Configure Devices > Configure Printer Capabilities) y active las configuraciones de tinta blanca (CMYKW) en el menú de configuración de tinta.



[150] Configurar impresora

La impresora ahora está activada con una configuración que admite tinta blanca. Basta con definir esta configuración una vez, excepto si se agrega una nueva impresora a ProductionHouse.

Nota:
En la próxima sección se explica cómo crear un modelo de material configurado para imprimir con tinta blanca.

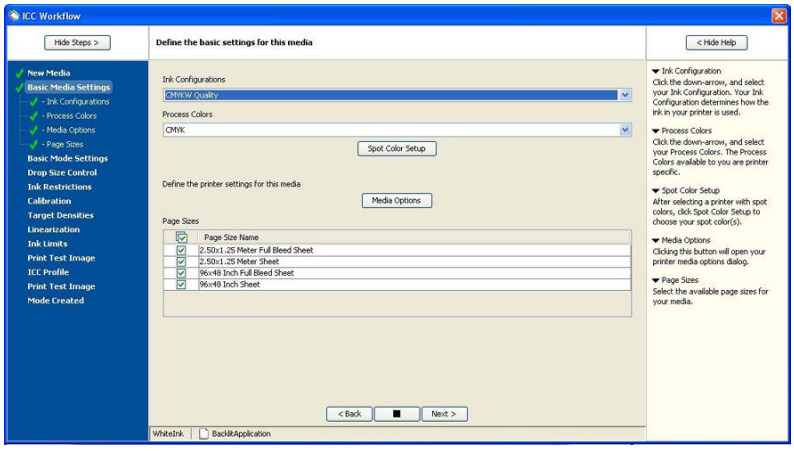
3. Vuelva a la página inicial del administrador de materiales.

Creación de un modelo de material para tinta blanca

1. En la página inicial del administrador de materiales, seleccione Crear perfiles > Crear material (Create Profiles > Create Media).
2. Elija el grupo de material (Media Group) o cree uno nuevo, introduzca un nombre de material y pulse Siguiente.

Nota:
Un grupo de material es muy práctico para organizar materiales que poseen características similares. Asigne un nombre que le recuerde esas cualidades comunes. Los grupos de material contienen varios modelos de material. Puede crear un grupo que contenga modelos de material con distintos ajustes para el mismo material físico. También es posible agrupar diversos modelos de material que tengan algo en común; por ejemplo, los modelos de material suministrados en la página web de soporte al cliente pertenecen al grupo "WhiteInkUsageMedias" (materiales para usar con tinta blanca).

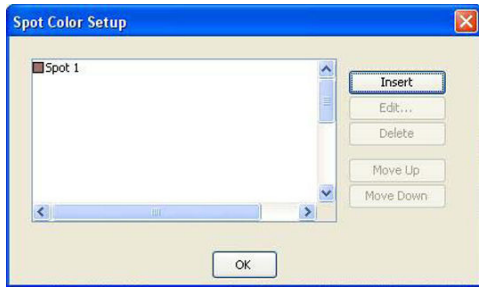
3. Seleccione la configuración de tinta con calidad CMYKW (CMYKW Quality Ink Configuration) en el menú desplegable.



[151] Configuración de tinta de calidad

Nota:
Para poder utilizar el modo de impresión en varias capas, hay que aplicar el modo Calidad-En capas. También es posible generar datos de inundación blancos con funcionalidad limitada en una sola capa aplicando los modos CMYKW de producción, calidad y bellas artes. El modo de impresión CMYKW no debe emplearse con archivos que contengan tanto datos blancos como CMYK en modo de impresión de una sola capa, ya que la imagen resultante será de mala calidad.

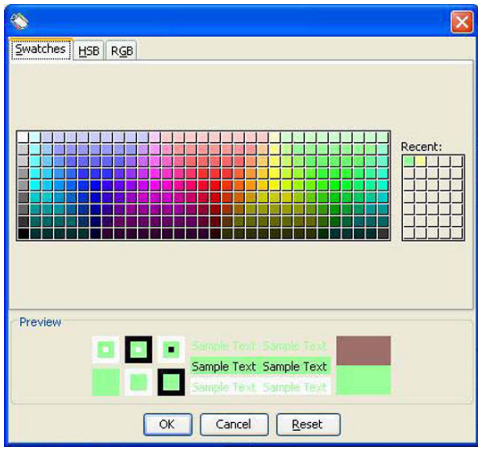
4. Seleccione CMYK en la opción de colores de proceso.
5. Seleccione Configuración del color directo (Spot Color Setup).
6. Pulse Insertar para agregar "Spot 1" al cuadro de diálogo de configuración del color directo.



[152] Inserción de Spot1

7. Si desea cambiar el color de vista preliminar de la capa directa, resalte "Spot 1" y pulse Editar.

Nota:
Si cambia el nombre del color directo a otro distinto de Spot 1, el archivo de datos que prepare para este material también deberá utilizar exactamente el **mismo nombre de color directo**. Asimismo, dicho nombre de configurarse en Gestión del color/Editar perfiles/Sustitución del canal directo (Color Management/Edit Profiles/Spot Channel Replacement). No use "White" como nombre, porque significa "blanco" e indicará a ProductionHouse que lo trate de un modo específico que no interesa para el flujo de trabajo con tinta blanca.
El color de vista preliminar aquí elegido se utilizará para denotar el uso de la capa de color directo en la vista preliminar de Preflight. Conviene seleccionar un color que resulte fácil de identificar como datos que no son de imagen, por ejemplo, un color pastel o fluorescente. Además, si utiliza el mismo color para todas las configuraciones de material, los datos directos se identificarán con mayor rapidez en Preflight.



[153] Color directo de vista preliminar

Nota:
La impresora sólo tiene disponible un canal directo de tinta blanca, así que no se debe insertar un segundo color directo, porque en tal caso el proceso de Rip tratará como separaciones los archivos que utilicen esta configuración.

8. Pulse Aceptar.

En este momento, el material que ha creado se puede usar en Preflight para visualizar y aplicar Rip a los archivos a fin de generar la salida con tinta blanca. Puede ver dónde se ha usado blanco directo en los archivos preparados y trabajar con la herramienta Spot Layer de Preflight . Sin embargo, a estas alturas el material carece de los componentes de modelo de material que determinan el uso óptimo de la tinta, como sus restricciones y linearizaciones. Si no se usan dichos componentes, el color resultante será inexacto y, a falta de perfil ICC, el único espacio de color aplicable al archivo será CMYK. Además, la restricción incorrecta de los niveles de tinta puede incrementar los problemas por oscurecimiento de las gotas de tinta.

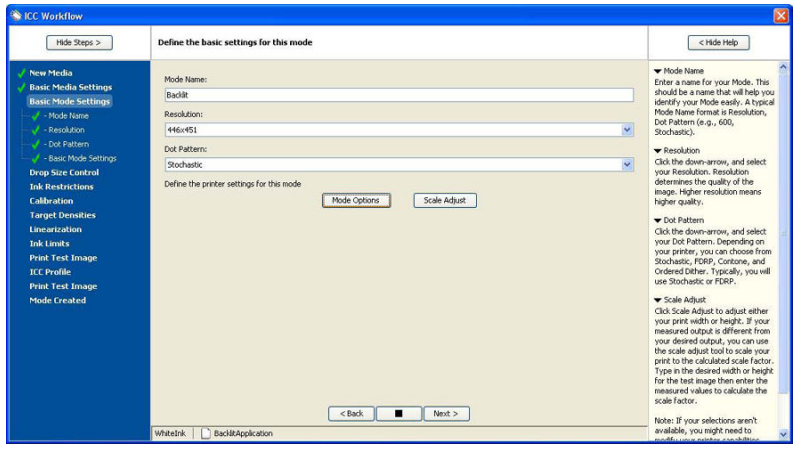
Nota:
Para crear un material con un color blanco directo, la mayoría de los pasos son similares a los del flujo de trabajo normal. No intente seguir dichos pasos si carece de experiencia en la creación de perfiles de material. La creación de perfiles y la teoría del color quedan fuera del ámbito de este documento y no se explican a fondo.

9. Para que los resultados sean de la mejor calidad, le recomendamos que siga creando el modelo de material conforme se indica a continuación.

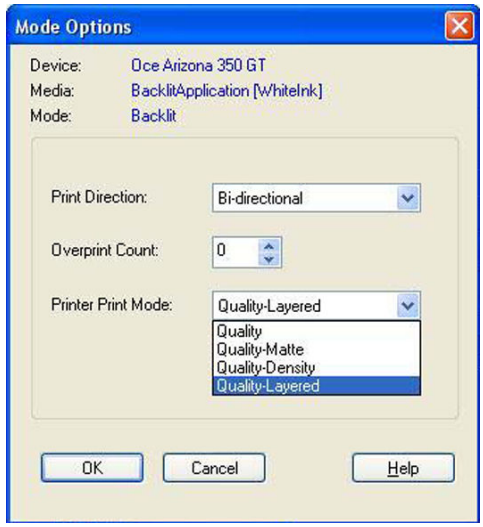
Cómo configurar las capas y el orden de impresión

Para poder utilizar el modo de impresión multicapa Calidad-En capas en la impresora, es preciso configurar las capas y definir qué tintas se deben imprimir en cada capa.

1. Dentro de los ajustes del modo básico, elija las opciones de modo.

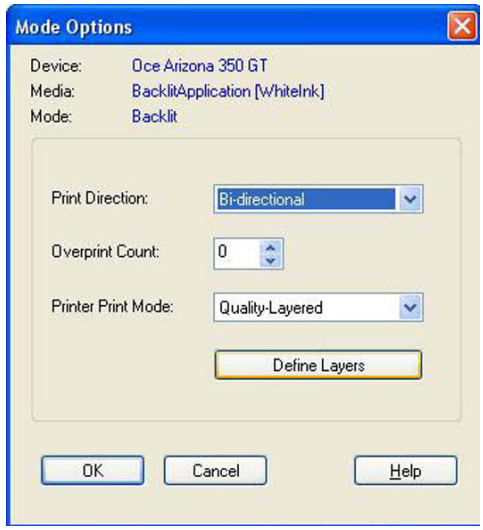

ICC Workflow
Hide Steps >
Define the basic settings for this mode
< Hide Help
New Media
Basic Media Settings
Basic Mode Settings
- Mode Name
- Resolution
- Dot Pattern
- Basic Mode Settings
Drop Size Control
Ink Restrictions
Calibration
Target Densities
Linearization
Ink Limits
Print Test Image
ICC Profile
Print Test Image
Mode Created
Mode Name:
Backlit
Resolution:
446x451
Dot Pattern:
Stochastic
Define the printer settings for this mode
Mode Options
Scale Adjust
< Back
Next >
WhiteInk
BacklitApplication
Mode Name
Enter a name for your Mode. This should be a name that will help you identify your Mode easily. A typical Mode Name format is Resolution, Dot Pattern (e.g., 600, Stochastic).
Resolution
Click the down-arrow, and select your Resolution. Resolution determines the quality of the image. Higher resolution means higher quality.
Dot Pattern
Click the down-arrow, and select your Dot Pattern. Depending on your printer, you can choose from Stochastic, FDRP, Contone, and Ordered Dither. Typically, you will use Stochastic or FDRP.
Scale Adjust
Click Scale Adjust to adjust either your print width or height. If your measured output is different from your desired output, you can use the scale adjust tool to scale your print to the calculated scale factor. Type in the desired width or height for the test image then enter the measured values to calculate the scale factor.
Note: If your selections aren't available, you might need to
[154] Opciones de modo

2. En la ventana de opciones de modo, seleccione el modo de impresión Calidad-En capas. Pulse Aceptar para guardar estos ajustes y cerrar la ventana.



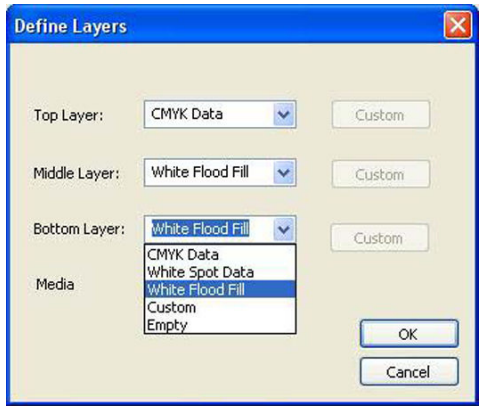
[155] Definición de capas

3. Tras seleccionar un modo, aparece el botón Definir capas bajo el modo de impresión de la impresora.



[156] Definición de capas

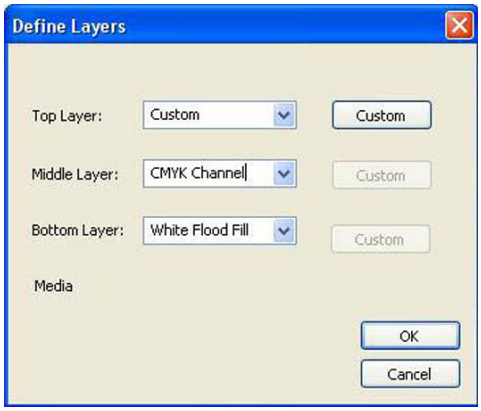
4. Pulse Definir capas para abrir el cuadro de diálogo siguiente.



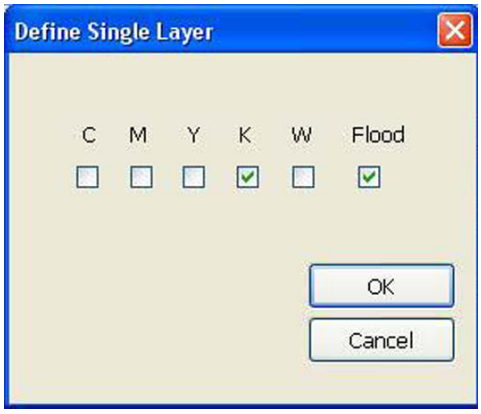
[157] Definición de capas

5. Aquí se configura cómo debe actuar la tinta en cada capa. No es imprescindible usar las 3 capas disponibles; también se puede crear un material con sólo una o dos capas. Las opciones de uso de tinta para datos CMYK, directos blancos y de relleno por inundación de blanco están ajustadas en los valores predeterminados. Si quiere editar estas opciones

de capa, elija Personalizado en el menú desplegable y pulse el botón Personalizado que hay a la derecha del menú. Así aparecerá una ventana donde definir una sola capa.



[158] Definición



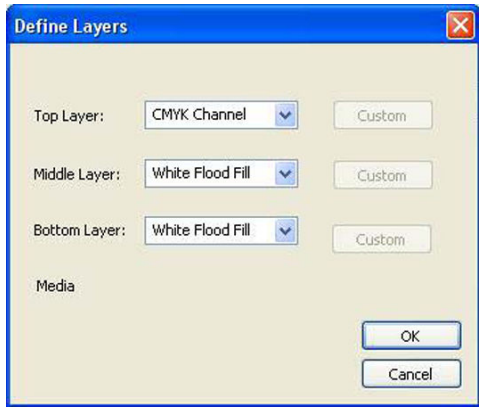
[159] Definición de una sola capa

Nota:
Los datos empleados en la capa de directa de blanco deben proceder de los datos directos que contiene la imagen generada en un programa de edición de imágenes, como Adobe Illustrator. Si quiere generar automáticamente los datos directos a partir de la imagen, utilice la herramienta Spot Layer en Preflight para crear los datos de las capas blancas. Para generar inundación de blanco (o de cualquier color) no es preciso ninguna configuración específica de los archivos antes de abrirlos en Production House, sino que basta con elegir una configuración de material que tenga activado el relleno por inundación.

Configuración de capas de inundación de blanco

Si le interesa crear linearizaciones y perfiles ICC con un fondo blanco, le aconsejamos que configure una o más capas blancas de relleno por inundación de acuerdo con la opacidad adecuada para la aplicación y una sola capa para los datos CMYK.

1. Configure las capas de manera que la capa blanca se imprima más cerca del material.



[160] Configuración de capas de inundación

2. Esta configuración permite imprimir las muestras de destino ICC y de linearización directamente desde el administrador de materiales con un fondo blanco.

Nota:
Siempre se puede retroceder para cambiar las configuraciones de capa una vez terminado el proceso que requiere dicha configuración. No obstante, recuerde que si utiliza una o dos capas de blanco, repercutirán en la densidad total y en la representación del color resultante.

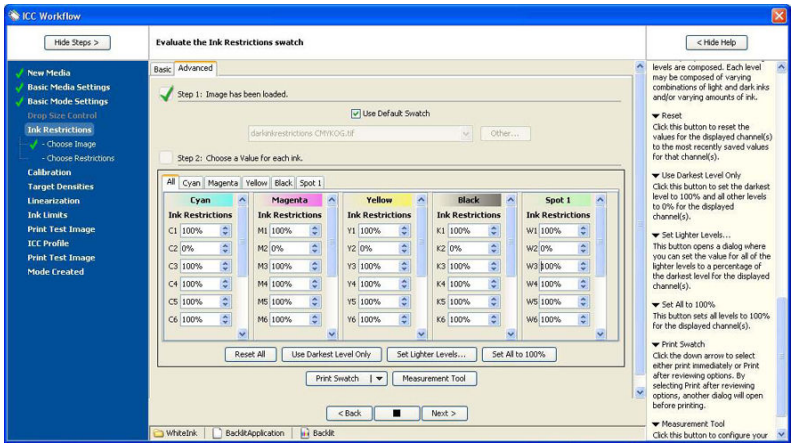
3. La mejor fidelidad de los colores se consigue creando modelos de material distintos para una o dos capas de uso de blanco.

Definición de restricciones de tinta

Al determinar las restricciones de tinta para el canal directo, siga estos pasos:

1. Imprima y revise la muestra predeterminada mediante la ficha Básicos.
2. Configure las restricciones avanzadas de tinta como indica el ejemplo inicial. Recomendamos dejar en cero todos los porcentajes del nivel 2 para obtener resultados óptimos. Elija un valor con el que el parche no sangre ni muestre otros artefactos indeseados, e in-

troduzca ese porcentaje en el campo Spot de la ficha de restricciones avanzadas. En nuestras pruebas hemos constatado que normalmente es aceptable el valor 100%.



[161] Definición de restricciones de tinta

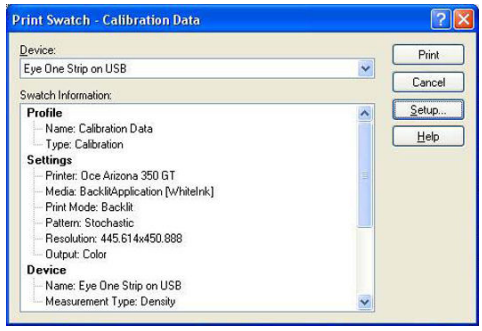
3. Si va a imprimir en materiales transparentes, asegúrese de que la opacidad sea aceptable y no haya artefactos por exceso de tinta. Quizá tenga que configurar varias capas como se ha explicado antes para obtener la cobertura que pretende. Determine los valores de restricción de tinta para los canales de color como de costumbre, con el método de densidad o de crominancia. Según la muestra que reimprima para verificar los resultados, quizá no se imprima el canal directo.
4. Pulse Siguiente para continuar.

Calibración/Linearización

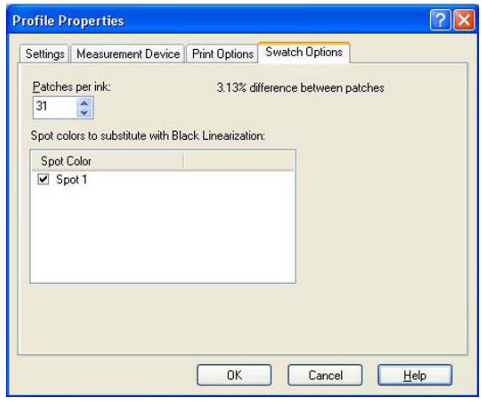
Para imprimir la muestra de calibración:

1. Pulse Imprimir muestra, seleccione un calibrador manual o un dispositivo muestreador de colores directos y elija Imprimir.

Nota:
Si utiliza un calibrador como EyeOne de Gretag-MacBeth, quizá obtenga lecturas no válidas de los datos de blanco. Para asegurarse de que obtiene puntos de datos directos útiles con cada medición, use los datos del canal de negro. Para ello, pulse Configurar (Setup) en el cuadro de diálogo de Imprimir muestra. En la ficha Opciones de muestra, seleccione Spot 1 para sustituirlo por la información de linearización de negro.



[162] Imprimir muestra



[163] Sustitución de blanco por negro

2. Cuando la muestra se seque, elija Leer muestra dos veces seguidas para abrir la tabla de datos de calibración.
3. Siga la letra de banda de calibración y el número de parche. Si ha sustituido el canal de negro para la tinta blanca, no necesita seguir más pasos.
4. Pulse Aceptar para aceptar las lecturas y Siguiente para continuar.
5. Especifique la creación de la linearización como de costumbre. Observe que ahora el canal directo se representa con la misma curva que el negro. Continúe con los límites de tinta en el apartado siguiente.

Definición de límites de tinta

Para imprimir la muestra de límites de tinta:

1. Pulse Imprimir muestra y calcule los límites de tinta como de costumbre. Mire si hay sangrado en las columnas y elija un valor que permita eliminar tinta residual.
2. Elija Leer muestra e introduzca los valores en la ficha de opciones avanzadas recomendada.
3. Pulse Siguiente para continuar en el paso de ICC.

ICC

Los colores directos NO se utilizan en el procesamiento ICC, así que debe continuar como de costumbre si desea crear un perfil. Para imprimir la muestra ICC:

1. Pulse Imprimir muestra y seleccione un muestreador de colores.
2. Elija Configurar > Opciones (Setup > Options) si prefiere seleccionar un número elevado de muestras para que el perfil sea más exacto, de lo contrario, pulse Imprimir.
3. Elija Leer muestra y lea los datos ICC.
4. Seleccione Opciones para modificar los ajustes o Crear para aplicar las opciones de creación predeterminadas.
5. Cree una prueba de impresión y pulse Siguiente para continuar.
6. Pulse Terminar (Finish).

Resultado

Así queda terminado el flujo de creación del perfil de material y puede utilizar dicho material en ONYX ProductionHouse.

Cómo usar el material que ha creado

Ahora que tiene un modelo de material con tinta blanca, quizá le interese editar y configurar dicho material con distintas opciones de capa. Recuerde que si utiliza una o dos capas de blanco, repercutirán en la densidad total y en la representación del color resultante. Se recomienda crear modelos de material distintos para una o dos capas de uso de blanco. Para efectuar una copia y editar un material:

1. En el administrador de materiales, elija Ver biblioteca de materiales (View Media Library).
2. Seleccione el material, pulse Copiar y renómbrelo.
3. Resalte el material y pulse Editar.
   Recíprocamente, para que las bibliotecas de materiales de Onyx sigan teniendo un tamaño compacto, quizá prefiera seleccionar y copiar sólo el modo de impresión en lugar de la

carpeta de material completa. Con este método hay que llevar los trabajos a Preflight para cambiar los modos de impresión, en lugar de limitarse a seleccionar otro material en Rip-Queue. Recuerde que Rip-Queue también permite cambiar el orden de las capas y el uso del color de tinta por cada trabajo. Haga clic con el botón derecho en el archivo adecuado y elija Editar/Ajustes de impresora. Aparece un cuadro de diálogo donde puede redefinir las capas.

Creación y utilización de juegos Quick Set

Introducción

En esta sección se explica cómo crear y usar juegos Quick Set. Un juego Quick Set es un conjunto de parámetros de configuración de impresora que se definen y se guardan para aplicarlos a trabajos de impresión a los que beneficia específicamente.

Al crear o editar un juego Quick Set es posible personalizarlo con arreglo a los requisitos de configuración de la impresora. Los juegos Quick Set pueden multiplicar la productividad cuando se diseñan con un conjunto predefinido de configuraciones que favorezcan el flujo de trabajo con tinta blanca. Una vez creado un juego Quick Set, se puede copiar y editar para tener cuantas variantes interese según las distintas opciones de flujo de trabajo.

Los juegos Quick Set permiten gestionar los trabajos con más eficacia. Un juego Quick Set es una herramienta de RIP-Queue que aplica automáticamente el conjunto de ajustes seleccionados cuando se asigna a un trabajo de impresión. Los juegos Quick Set son prácticos cuando se trabaja con tinta blanca, ya que pueden aprovecharse para predefinir las configuraciones de capas de tinta, con la posibilidad opcional de referenciar filtros que contengan ajustes predefinidos de corrección del color y de la herramienta Spot Layer (considere el filtro como un grupo de ajustes concretos de gestión del color que puede estar incluido en otro grupo de ajustes más general: el juego Quick Set). Tras crear y aplicar juegos Quick Set a un trabajo de impresión, se seleccionarán automáticamente los ajustes adecuados para dicho trabajo.

Opciones de Quick Set específicas del flujo de trabajo con tinta blanca

En el cuadro de diálogo Quick Set puede seleccionar cualquiera de las fichas para modificar cualesquiera de las opciones avanzadas. Aquí se muestran las opciones que más benefician la productividad en el flujo de trabajo con tinta blanca:

Nombre de Quick Set

Es el nombre que aparecerá en el menú de RIP-Queue. Si edita el juego Quick Set predeterminado, no podrá cambiar el nombre de Quick Set. Utilice nombres identificativos de las características de cada juego para que le resulte más fácil seleccionar el juego Quick Set cuando lo necesite. Por ejemplo, si un juego indica 2 capas de inundación de blanco, será más fácil de reconocer y usar si su nombre incluye las palabras 2 capas inund blanco.

Nota:
Recomendamos emplear una convención de nomenclatura normalizada que ayude a identificar el orden de impresión de las capas como sigue: "definición de capa superior", "definición de capa central" y "definición de capa inferior". Puede usar abreviaturas como: 4c ib db, o 4c db 4c. También puede usar expresiones más largas, como directoblanco rellenoblanco 4colores, o CMYK rellenobl directobl para acordarse del orden.

Material
Los ajustes de material incluyen:

- **Obtener material y tamaño de página de la impresora (Get Media and Page Size from Printer)**
  Desactive esta opción para poder seleccionar personalmente el material, el modo de impresión y las definiciones de capa que deben asociarse al juego Quick Set. Primero debe elegir un nombre de material que contenga un modo de impresión Calidad-En capas de la impresora, después verificar o seleccionar un modo de impresión que contenga un modo de impresión Calidad-En capas.
- **Nombre de configuración de material (Media Configuration Name)**
  Asigne a la configuración de material un nombre que identifique claramente el material o la configuración de tinta del material que va a usar.
- **Opciones de material**
  Permiten cerciorarse de que el modo de impresión de la impresora sea Calidad-En capas. Aquí puede seleccionar Definir capas para especificar las definiciones de capa.
- **Nombre de material**
  Elija el nombre del material que quiere utilizar con este juego Quick Set. En la sección xxx se explica cómo crear un material.
- **Modo de impresión**
  Elija siempre el modo de impresión Calidad-En capas de la impresora si quiere aprovechar las capacidades de impresión en capas de Océ Arizona 360 XT.

Opciones **avanzadas** de Quick Set
Para acceder a las opciones avanzadas de Quick Set, pulse el botón Avanzadas. En este flujo de trabajo con tinta blanca necesitará acceder a las fichas:

- **PostScript**
  Aquí debe asegurarse de que está desactivado el procesamiento en dos fases para que Rip procese correctamente los datos de tinta blanca. El ajuste predeterminado es no usar el procesamiento en dos fases, con lo cual no hace falta comprobarlo cada vez que se crea o edita un juego Quick Set basado en los valores predeterminados, siempre que no se haya activado en el juego Quick Set predeterminado.
- **Corrección de color**
  Este área enlaza con un filtro existente exportado desde el área de corrección de color de Preflight. En Preflight puede exportar en forma de filtro todos los ajustes realizados con la herramienta Spot Layer o cualesquiera otros parámetros de corrección del color para aplicarlos a los archivos que vaya a preparar para imprimir con tinta blanca. Un juego Quick Set enlazado a un filtro emplea el mismo conjunto de parámetros que había al exportarlo desde Preflight.

Nota:
Si interesa, en RIP-Queue o Preflight se pueden sustituir muchos ajustes de Quick Set y filtro para un trabajo.

Creación o edición de un juego Quick Set para tinta blanca

1. En ProductionHouse, seleccione la impresora con RIP-Queue y pulse el botón Configurar impresora. Así se abre el cuadro de diálogo de configuración de la impresora.
2. En la ficha Quick Sets, elija el juego Quick Set que desee editar o copiar (o seleccione Nuevo para crear uno nuevo a partir de los ajustes predeterminados).
3. Si va a editar un juego Quick Set, pulse Editar. Así se abre un cuadro de diálogo donde editar juegos Quick Set.
4. Realice las modificaciones pertinentes en el juego que quiera editar y pulse Aceptar.

Nota:
Un método más rápido para editar un juego es pulsar el botón Editar Quick Set de la barra de herramientas, pero no permite cambiar el nombre del juego.

5. Guíese por el material de referencia que aparece al principio de esta sección para configurar el juego Quick Set.
6. Para utilizar cualquiera de los juegos Quick Set que ha creado, al abrir un archivo en ProductionHouse puede seleccionar un juego Quick Set en el cuadro de diálogo Abrir archivo.
7. También es posible crear un filtro donde guardar ajustes actuales de la herramienta Spot Layer. El filtro también incluirá los demás ajustes actuales del menú de corrección de color, y quedará disponible para usarlo en el futuro con corrección del color o en un juego Quick Set.

Capítulo 10
Funcionamiento del sistema de tinta

Tintas de la impresora Arizona

Introducción

Las impresoras Océ Arizona utilizan dos tipos de tintas curables UV: Océ IJC255 y Océ IJC256. Ambas son tintas fáciles de mantener; necesitan un mantenimiento diario con un dispositivo de succión de vacío y una limpieza física semanal (con bastoncillos). Las tintas Océ IJC256 son más recientes y también requieren ligeros vertidos entre los intervalos de impresión con el fin de que los cabezales permanezcan listos para imprimir. Aunque en este vertido apenas se usa tinta, exige una limpieza más frecuente de las tapas del cajón de mantenimiento. Los dos tipos de tinta incluyen cian, magenta, amarillo y negro, además de blanco si tienen la opción correspondiente instalada. Gracias a la tecnología de tratamiento UV, la tinta se seca enseguida, pero puede tardar hasta 24 horas en curarse por completo. En la mayoría de los casos, el material impreso puede manipularse o cortarse directamente después de imprimir.

Las imágenes generadas con las tintas Océ IJC255 son distintas a las impresas con las tintas Océ IJC256, no mejores ni peores, sólo distintas. La ganancia de puntos de Océ IJC256 es menor que la de Océ IJC255. En consecuencia, con la nueva fórmula hay mayor probabilidad de que se produzcan bandas y estructuras en los colores sólidos y más artefactos en las áreas de cobertura densa (colores oscuros) de las imágenes. Ello se aprecia especialmente en muchos materiales basados en papel que se suelen emplear en interiores, como gomaespuma, cartón corrugado, cartulina y papel de cartel. Las tintas Océ IJC256 también ofrecen una superficie más suave al curarse y los materiales impresos son menos resistentes a las rayas y los borrones. Las tintas Océ IJC256 resultan un poco pegajosas tras curarse y tienen un acabado más satinado que el semibrillante de las tintas Océ IJC255. Esto puede constituir una ventaja cuando los resultados se observan a distancia, porque los reflejos causados por el acabado semimate de las tintas Océ IJC255 originales pueden interferir visualmente. Se trata de una característica particular muy subjetiva que no será del agrado de todos los clientes.

Encontrará más información sobre las características de los dos tipos de tinta y una comparación de sus cualidades en el boletín Application Bulletin 28 - "Selecting Appropriate Océ Ink for Your Applications: Océ IJC255 or Océ IJC256" (elección de la tinta Océ adecuada para cada caso: Océ IJC255 u Océ IJC256) en el sitio web de soporte al cliente: http://dgs.oce.com/.

Aunque estas tintas huelen muy poco, hace falta cierta ventilación para una seguridad adecuada. La impresora debe funcionar en una zona con un buen nivel de ventilación general que permita la renovación del aire entre 5 y 10 veces por hora. Si el aire se renueva menos de 5 veces por hora, debe incorporarse un sistema de ventilación mecánica. El volumen mínimo del espacio/sala de trabajo para utilizar la impresora se indica en el manual Site Preparation Guide.

Nota:
Antes de manipular la tinta, consulte la sección relativa a la seguridad con la tinta ("Directrices de seguridad para materiales de tinta").

La impresora está optimizada para el uso específico de la tinta curable UV suministrada por Océ Display Graphics Systems. La tinta se suministra a la impresora en bolsas plegables de 2 litros que se cargan en la impresora mediante adaptadores rápidos ubicados en el ángulo superior. Para instalarlas en la impresora, se invierten las bolsas y los conectores de los adaptadores rápidos se introducen en los conectores hembra correspondientes. Así se abre la vía de flujo de la tinta. Las bolsas llevan etiquetas identificativas que, cuando se cargan en la impresora, indican a ésta si se trata de la tinta correcta.

Este método de suministro de la tinta presenta diversas ventajas sobre las botellas y cartuchos:
Las bolsas autoplegables facilitan la observación del volumen de tinta restante.

- La impresora extrae sin problemas prácticamente toda la tinta de la bolsa, lo que reduce el caro desperdicio de tinta útil.
- La tinta se cambia sin derramarse ni causar transtornos, manteniendo limpio el entorno de la impresora.
- La tinta puede cambiarse durante la impresión, lo que evita pérdidas de impresiones y de tiempo.

Sólo pueden utilizarse las tintas adecuadas. Si se introduce una bolsa de tinta con número de serie no válido o fecha caducada, se coloca un color incorrecto en el compartimiento de tinta, o se conecta a la impresora una etiqueta caducada, el operador recibe un aviso y aparece un mensaje de error.
El sistema de suministro de tinta proporciona tinta con la temperatura y presión adecuadas a los cabezales de impresión. Cada cabezal tiene su correspondiente depósito de tinta en el carro. Las bombas suministran tinta a los depósitos bajo demanda. Los sensores de los depósitos controlan el nivel de tinta y activan la demanda en caso necesario. El control de temperatura de la tinta se ejerce bombeando un fluido refrigerante a través de los cabezales de impresión. Un termostato interno en cada cabezal informa sobre la temperatura. Los cabezales se mantienen mediante la limpieza periódica del pórtico en la estación de mantenimiento. Durante este procedimiento, el operador aspira las placas de boquillas de los cabezales para extraer la tinta y otros posibles elementos contaminantes (este procedimiento se detalla en el capítulo de mantenimiento).

Precaución:
¡La tinta no curada constituye un grave riesgo para la salud y la seguridad! Siempre que manipule tinta, evite que entre en contacto con la piel, utilice gafas de seguridad con protectores laterales y guantes de nitrilo.

Atención:
No instale tintas que no hayan sido certificadas por Océ Display Graphics Systems para el uso en esta impresora, porque podrían ocasionar impresiones de mala calidad, tinta no curada en las impresiones finales y daños permanentes en las bombas de tinta, filtros, líneas de tinta o cabezales de impresión.

Nota:
Los ajustes de potencia de las lámparas UV pueden bajarse para reducir el alabeo de algunos materiales. No obstante, eleve la potencia de las lámparas al máximo posible con cada material para asegurarse de que la tinta se cure correctamente. Así disminuirá el riesgo de irritación y sensibilización por exposición a tinta no tratada. Si cree que la tinta no está correctamente curada, utilice guantes de nitrilo para manipular los ejemplares impresos.

Ilustración

[164] Bolsas de tinta en el compartimiento de tinta

Filtros de tinta

La tinta UV de la impresora está protegida frente a los contaminantes de la tinta mediante cuatro filtros de tinta. Es fácil acceder a estos filtros, que el operador puede cambiar si se

obstruyen con suciedad (consulte "Cambio de los filtros de tinta" en el capítulo Mantenimiento). Cada filtro tiene una duración media prevista aproximada de 12 meses u 11 bolsas de tinta (22 litros). Sin embargo, algunos filtros pueden durar más, mientras que otros deberán cambiarse con mayor frecuencia debido al color de la tinta (pigmento) y a los diversos índices de uso.

Nota:
Cuando se aprecia una pérdida de pigmentación al imprimir una prueba de boquillas o el llenado de tinta tarda mucho, significa que hay un filtro obstruido y es preciso cambiarlo.

Almacenamiento y manipulación de tintas UV

Para obtener imágenes de buena calidad y alargar la vida de los cabezales de impresión, es importante seguir procedimientos adecuados al manipular la tinta UV. Las tintas UV deben manipularse y almacenarse correctamente.

- Las tintas deben almacenarse a temperaturas comprendidas en el intervalo 5 - 30°C (41 - 86°F). La exposición a temperaturas extremas reduce la duración prevista de la tinta.
- No utilice la tinta después de la fecha de caducidad que aparece en el menú Estado del sistema de tinta (para acceder a este menú, haga clic en icono de tinta del módulo de control de trabajos de impresión).
- Almacenar en un lugar frío y seco, y mantener lejos del calor y la luz solar directa.
- Efectúe el mantenimiento de los cabezales cada día antes de empezar a imprimir
- Limpie los cabezales con bastoncillos y limpiador UV al menos una vez a la semana (y cuanto sea necesario) para expulsar las posibles partículas de tinta acumuladas.

Acceso a información sobre la tinta en las hojas MSDS

Hay disponibles MSDS (hojas de datos de seguridad de material) para cada color de tinta y el limpiador UV en el sitio web de soporte al cliente: http://dgs.oce.com/. Lea esta información de seguridad y repásela periódicamente para tener la certeza de aplicar los procedimientos de manipulación más seguros y las respuestas de emergencia adecuadas al utilizar tintas y limpiador UV. Consulte también el capítulo 3, "Limpiador y tinta UV".

Cambio de las bolsas de tinta

Introducción

La tinta se suministra en bolsas de 2 litros o de 800 mililitros según el modelo de impresora (la tinta blanca se envasa en bolsas de 1 litro para todos los modelos). que llevan un adaptador antiderrame en la esquina superior. Para instalarlas en la impresora, se invierten las bolsas y los conectores de los adaptadores rápidos se introducen en los conectores hembra correspondientes, con lo que se abre la vía de flujo de la tinta. Si se introduce una bolsa de tinta con número de serie no válido, fecha caducada, color incorrecto o etiqueta caducada, el operador recibe un aviso.

Cuándo se debe

Se puede reemplazar una bolsa de tinta en cualquier momento. Las bolsas de tinta deben cambiarse cuando:

- La impresora muestra un mensaje "Error: Agotado tiempo de llenado de tinta". Aunque ello no significa necesariamente que la bolsa de tinta esté vacía, cuando aparece este mensaje debe comprobar el nivel de tinta restante y sustituir la bolsa si es preciso. Si aparece dicho mensaje aunque todavía haya tinta en la bolsa, llame al servicio técnico.
- El operador ve que la bolsa está vacía.
- Una bolsa de tinta está casi vacía, pero el operador quiere dejar la impresora si atención durante una impresión larga y no quiere que se quede sin tinta. La bolsa casi vacía se puede reponer y utilizar más tarde cuando esté presente el operador.

Nota:
Es posible cambiar una bolsa de tinta durante un trabajo de impresión, no hace falta detener la impresora.

Antes de comenzar

Información de seguridad - Utilice elementos de seguridad adecuados: guantes de nitrilo y protección ocular. Adopte precauciones para que la tinta no entre en contacto con la piel ni los ojos.

Precaución:
Antes de manipular tintas UV, no olvide leer la sección Directrices de seguridad para materiales de tinta. Consulte también las hojas MSDS, disponibles en el sitio web de soporte al cliente, que contienen información más detallada sobre la seguridad y la manipulación de la tinta.

Ilustración

[165] Retire el adaptador rápido

Cambio de una bolsa de tinta

Atención:
Por su seguridad personal, recomendamos al operador que utilice siempre guantes de nitrilo, delantal protector y gafas de seguridad con escudos laterales cuando manipule las tintas.

1. Abra la puerta de plástico transparente del compartimiento de tinta.
2. Localice la bolsa que hay que cambiar.
3. Apriete el botón del adaptador rápido situado en la esquina inferior de la bolsa de tinta.
4. Desenganche la bolsa de la parte superior del compartimiento.
5. Sustitúyala por una bolsa de tinta nueva del mismo color.
6. Introduzca en su sitio el adaptador rápido situado en la esquina inferior de la nueva bolsa.

Nota:
Si coloca una bolsa de tinta en una posición incorrecta (por ejemplo, la tinta amarilla en el sitio de la tinta negra), la pantalla mostrará un mensaje de error y la impresora no imprimirá hasta que se instale la bolsa correcta.

Capítulo 11
Solución de errores y problemas

Solución de problemas generales

Introducción

En esta sección se tratan problemas generales que puede plantear la impresora. Los fallos de funcionamiento que activan mensajes de error del sistema pueden deberse a fallos humanos, del sistema, del cable de interfaz, de la mecánica de la impresora y/o del firmware de la impresora.

Definición

Errores de la impresora
Algunos errores son problemas que interfieren en el proceso de impresión, pero que no inactivan la impresora por completo. Suelen impedir que comience un trabajo de impresión o interrumpir la impresión en curso. El usuario debería poder solucionar estos problemas sin necesidad de llamar al servicio técnico. Otros errores detienen la impresora e impiden su funcionamiento mientras no se resuelvan. La interfaz de la impresora le indica cuál es el problema mostrando un mensaje de error en la pantalla LCD. Si el mensaje de error tiene un remedio claro, aplíquelo. De lo contrario, anote exactamente el número y el texto del mensaje de error, junto con lo que estaba haciendo la impresora antes de que se produjera el error, y llame al servicio técnico.

Resolución de problemas básicos

La resolución de problemas le ayuda a buscar la causa de los errores y a resolver problemas habituales que pueden surgir al imprimir.

Áreas de solución de problemas:

- Comportamiento de la impresora
- Calidad de impresión
- Transferencia de datos

Ejemplo 1

No se enciende
¿La impresora está conectada a una fuente de alimentación que funciona?
Debería tratarse de una fuente de alimentación dedicada, no sujeta a fluctuaciones de tensión. El suministro eléctrico debe prestarse a través de un disyuntor de circuito independiente de doble polo con fusibles y una puesta a tierra de circuito (específica para ordenador) situados cerca de la máquina. El suministro eléctrico debe cumplir todas las normas locales y nacionales para este tipo de instalaciones. El disyuntor de circuito debe

tener un etiquetado claro, con las posiciones de encendido ('1', por ejemplo) y apagado ('0', por ejemplo). Hay que mantener un espacio de aire adecuado que asegure el aislamiento eléctrico en la posición de apagado. La protección de la derivación principal de la impresora depende de este suministro eléctrico. Si la impresora no se enciende, compruebe la tensión eléctrica local y verifique si está ajustada correctamente.

Ejemplo 2

Aparecen gotas de tinta en el soporte

- Compruebe si están abiertas todas las válvulas de tinta que hay encima del carro. Si alguna está cerrada, no hay presión de vacío para retener la tinta, que escurrirá por el cabezal.
- Cerciórese de que no haya pelos ni otra suciedad en el lado inferior del carro. En los objetos se puede acumular vapor de tinta y vertirse en gotitas.

Si persisten los problemas

Si los problemas persisten, realice las siguientes acciones de acuerdo con las circunstancias:
■ Compruebe si el soporte está deformado o demasiado elevado en la mesa.
■ Si acaba de cambiar tinta en la impresora, repase los procedimientos de este manual y compruebe si la instalación es correcta.
■ Intente realizar una prueba de impresión.
■ Si la impresora no recibe los trabajos de impresión, compruebe la conexión del cable de red.

Nota:
Si aún tiene problemas, póngase en contacto con el representante del servicio técnico de Océ Display Graphics Systems.

Llame al servicio técnico

Antes de llamar representante del servicio técnico, intente solucionar los problemas sencillos. No obstante, es importante discernir cuándo hay que solicitar servicio. Si no ha recibido la preparación adecuada, puede estropear más la impresora al intentar arreglarla usted mismo. Si se determina que es preciso llamar al servicio técnico, hágalo cuanto antes. Tenga a mano la información siguiente:

- Número de serie de la impresora, situado cerca del enchufe de alimentación de CA.
- Mensaje de error mostrado en el panel de control de la impresora, en su caso.
- Circunstancias exactas en que se produjo el error, por ejemplo, durante la impresión o el mantenimiento.

- Anote cualquier irregularidad, como impresión, ruidos u olores raros relacionados con el fallo.

Mejora de la calidad en caso de efecto de bandas

Introducción

Una imagen puede presentar efecto de bandas por diversos motivos. Suele deberse a boquillas próximas que no inyectan o a varias boquillas que inyectan en mala dirección. Ello puede ocurrir si la impresora permanece inactiva durante largo tiempo (toda la noche o más), o si en un cabezal ha entrado suciedad del material o de la mesa. En tal caso, realice el procedimiento de mantenimiento de los cabezales para limpiar los afectados. Si el efecto de bandas es evidente, imprima una prueba de boquillas para detectar qué boquillas de un cabezal determinado no inyectan. Una vez efectuado el mantenimiento de los cabezales, imprima otra prueba de boquillas para comprobar si se ha resuelto el problema.

Si se aprecia efecto de bandas y una prueba de boquillas muestra pérdidas de más de tres boquillas separadas o de dos o más boquillas adyacentes, se recomienda realizar los siguientes procedimientos para recuperar las boquillas obstruidas.

Nota:
Mantenga limpia la superficie de la mesa y asegúrese de que el soporte esté limpio y sin polvo para reducir el efecto de bandas. Use un cepillo antiestático si es preciso. Utilice también un micrómetro para medir con exactitud el grosor del soporte, con el fin de dejar la distancia adecuada entre los cabezales y el soporte. Si la distancia a los cabezales es menor que la adecuada, existe mayor probabilidad de que entre suciedad en los cabezales.

Recuperación de boquillas obstruidas

Cuando una imagen presenta efecto de bandas y en la prueba de impresión de boquillas aparecen pérdidas de boquilla, recomendamos realizar un mantenimiento de los cabezales. A veces resulta útil imprimir un archivo de imagen después del mantenimiento para potenciar la inyección en las boquillas y a continuación repetir la prueba de boquillas.

Si aún quedan boquillas con pérdida, purgue únicamente los cabezales de dichas boquillas. Para ello, cierre las válvulas de tinta de los colores que no precisan purga y luego haga la purga para eliminar la tinta sobrante.

Si persisten las pérdidas, también puede limpiar los cabezales de impresión con bastoncillos.

Capítulo 12
Mantenimiento de la impresora

Directrices de mantenimiento

Introducción

El operador de la impresora es responsable del mantenimiento habitual de la impresora. Esta sección proporciona información detallada para el mantenimiento adecuado de la impresora.

Aunque Océ Display Graphics Systems ofrece directrices de mantenimiento periódico, usted podrá determinar cuál es el calendario de mantenimiento ideal mediante una observación atenta de la impresora durante un periodo de uso. Por ejemplo, quizá sea preciso un mantenimiento específico cada vez que se utilice un material determinado. El tipo de trabajo de impresión también puede condicionar el calendario de mantenimiento. Si la impresora produce volúmenes elevados de impresiones con rellenos sólidos, requerirá más cuidados que si imprime imágenes con poca cobertura. Océ Display Graphics Systems exige que el operador respete al menos las directrices de limpieza y sustitución descritas en este Manual del usuario.

Dedicar algunos minutos a la limpieza contribuye a asegurar la máxima calidad de impresión. Cada circunstancia de producción es distinta y acarrea diferentes tipos de trabajos de impresión, condiciones medioambientales, ciclos de servicio y volumen de trabajo. Aunque le proporcionamos directrices de mantenimiento periódico, el operador deberá determinar cuál es el calendario de mantenimiento ideal mediante una observación de la impresora durante un periodo de uso.

Atención:
Mantener limpia la impresora, en especial todas las piezas relacionadas con los cabezales de impresión, asegura el funcionamiento óptimo de la máquina y facilita el diagnóstico de problemas, por ejemplo, las fugas. Recomendamos encarecidamente la limpieza diaria de todas las piezas mecánicas de la impresora.

¿Quién debe realizar el mantenimiento?

Si su empresa tiene un técnico encargado del mantenimiento de las máquinas, es la persona idónea para ello. Aunque cualquier operador cualificado puede efectuar el mantenimiento rutinario, los resultados son mejores si se conoce el funcionamiento interno de la impresora y su historial.

Calendario de mantenimiento del operador

La impresora precisa un mantenimiento periódico. Hay que programar la limpieza semanal de algunos componentes. Dedicar algunos minutos a la limpieza asegura la máxima calidad de impresión. Para garantizar dicha calidad, es necesario mantener varias áreas, a las que

es fácil acceder gracias al diseño de la impresora. Si respeta el calendario de mantenimiento, la impresora funcionará con el máximo rendimiento.

Nota:
Evite choques y movimientos bruscos del carro y el pórtico, porque podrían producirse pérdidas en las boquillas de los cabezales de impresión. Un golpe fuerte puede romper el vacío de menisco en las líneas de tinta, a las que entonces entrará el aire y bloqueará las boquillas hasta que se efectúe una purga. Asimismo, para realizar algunos procedimientos, como el mantenimiento de los cabezales de impresión, es preciso deslizar la puerta para abrirla y acceder a la estación de mantenimiento. No la cierre de un portazo cuando termine el mantenimiento.

El calendario de mantenimiento recomendado se resume en la tabla siguiente. Se trata de los requisitos mínimos, de ahí que tal vez necesite aumentar la frecuencia de algunos procedimientos. En esta sección se explica detalladamente cada procedimiento por el orden de frecuencia con que aparece en la tabla.

Frecuencia de mantenimiento

Procedimiento	Frecuencia
Limpieza del lado inferior del carro	Diaria y cuando sea preciso
Mantenimiento de los cabezales	Diaria y cuando sea preciso
Limpieza de los cabezales con bastoncillos	Semanal y cuando sea preciso
Limpieza de filtro de lámparas UV	Semanal y cuando sea preciso
Eliminación de tinta de la mesa	Cuando sea preciso
Vaciado del cajón de residuos	Mensual y cuando sea preciso (o cuando rebose la tinta)
Reposición de refrigerante	Mensual y revisión semanal
Limpieza de los rieles del pórtico	Mensual y cuando sea preciso
Cambio de los filtros de tinta	Anual, o tras usar 11 bolsas de tinta, o si la pigmentación es débil
Reimpresión de las reglas	Cuando las reglas se vuelven ilegibles
Cambio de ambas lámparas UV	Cuando el tratamiento es insuficiente
Renovación del refrigerante	Anual (hay que llamar al servicio técnico)
Mantenimiento de la tinta blanca	Diaria, semanal y cuando sea preciso

Procedimientos de mantenimiento

Limpieza del lado inferior del carro

Introducción

Para mantener una calidad de impresión óptima, es importante limpiar periódicamente la parte inferior del carro a fin de eliminar la tinta sobrante. Si se acumula demasiada tinta, puede transferirse al soporte y reducir la calidad de impresión.

Cuándo se debe

Dentro del mantenimiento diario al iniciar la jornada, o cuando sea necesario, quite toda la tinta que se haya acumulado en la parte inferior del carro.

Nota:
La acumulación de tinta en la parte inferior del carro se debe, al menos en parte, a las partículas estáticas procedentes del material. Las partículas de polvo y otra suciedad de la superficie del material tienden a atraer el vapor de tinta cuando tienen carga estática. Para eliminar partículas y reducir la carga estática acumulada en el material, frote suavemente su superficie con una bayeta atrapapolvo antes de imprimir. Además, quizá deba instalar un humidificador si la humedad es inferior al nivel mínimo estipulado en el manual Océ Arizona 318 GL / 360 GT Site Preparation Guide (el intervalo de funcionamiento recomendado para la impresora es del 30% al 70% sin condensación).

Antes de comenzar

Asegúrese de que el carro se encuentra en la posición estacionada. El carro y el pórtico regresan automáticamente a esta posición después de imprimir la imagen.

No es preciso apagar las lámparas UV, porque están cerradas. Sin embargo, estarán calientes si están iluminadas, así que no las toque.

Herramienta necesaria

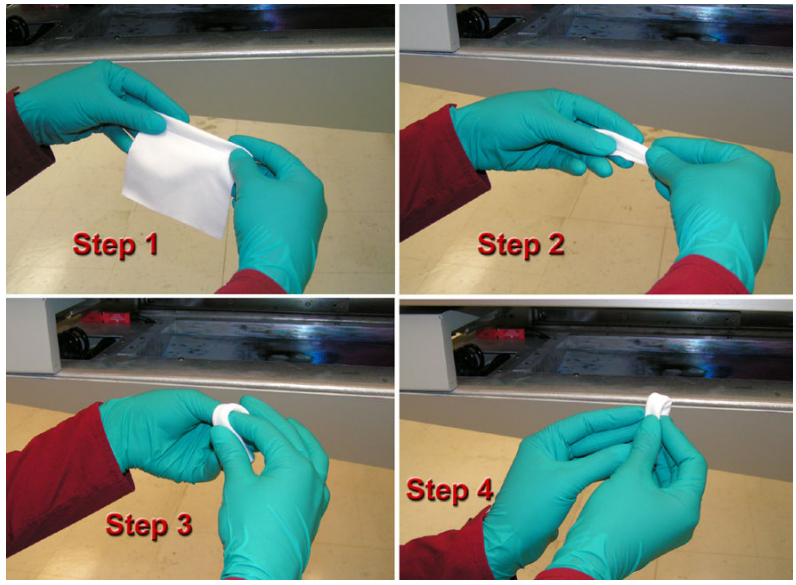
- Bayeta de poliamida (Cloth-Poly Wipe 10cm x 10cm)

Nota:
Al manipular la tinta deben utilizarse gafas de seguridad con protecciones laterales, guantes de nitrilo y un delantal protector.

Precaución:
La parte inferior de las lámparas UV puede estar caliente, no las toque.

Cómo limpiar la parte inferior del carro

1. Saque el cajón de la estación de mantenimiento deslizándolo por debajo del carro.
2. Apriete el interruptor central para subir el carro a su máxima altura.
3. Prepare una bayeta de poliamida limpia como se ilustra a continuación.



[166] Preparación de una bayeta de poliamida

Atención:
En el siguiente paso, asegúrese de no tocar las boquillas de los cabezales de impresión. Si toca alguna boquilla con la bayeta, deberá efectuar un mantenimiento de los cabezales. Si un cabezal entra en contacto con cualquier objeto que no sea la cabeza aspiradora utilizada para el mantenimiento, las boquillas pueden estropearse, con lo que bajará la calidad de impresión y seguramente habrá que cambiar el cabezal.

4. Pase la bayeta a lo largo de la placa metálica situada entre los dos primeros cabezales para quitar la tinta acumulada.

Nota:
La fórmula de la tinta Océ IJC256 produce acumulaciones más pegajosas entre las placas de boquillas que la tinta Océ IJC255. Estas acumulaciones de tinta deben eliminarse con una bayeta sin pelusa humedecida en limpiador. A continuación hay que emplear una bayeta seca para asegurarse de eliminar todos los restos de limpiador en la superficie. Así nos aseguramos de que el limpiador no atraiga partículas de las superficies del material y del entorno, que podrían volver a depositarse en la superficie recién limpiada.

[167] Limpieza de las placas de boquillas entre los cabezales

5. Vuelva a enrollarse una parte limpia de la bayeta.
6. Continúe con el siguiente espacio entre cabezales y pase la parte limpia de la bayeta a lo largo de la placa metálica.
7. Repita los pasos 3 a 6 hasta que no quede tinta en los espacios entre los cabezales. Si es preciso, utilice otra bayeta limpia.

Nota:
Compruebe a diario si hay tinta, sobre todo al final de la jornada por si se ha acumulado tinta en las placas de boquillas. Si la tinta se deja demasiado tiempo, se secará y costará mucho eliminarla.

8. Vuelva a cerrar el cajón de la estación de mantenimiento (salvo que también vaya a efectuar el mantenimiento de los cabezales).

Mantenimiento de los cabezales

Introducción

La estación de mantenimiento se halla bajo el carro. El mantenimiento de los cabezales se realiza con el carro estacionado. La estación tiene una puerta deslizante con una rejilla central que permite el vertido de la tinta residual al cajón de residuos. Cuando se efectúe el mantenimiento de los cabezales, se quita de las boquillas toda la tinta sobrante y la suciedad asociada, de manera que las gotas de tinta se inyectan correctamente cuando las boquillas están limpias.

Mientras está abierta la puerta de la estación de mantenimiento, el llenado de tinta permanece desactivado. No es posible realizar más de 4 purgas (con un mínimo de 10 segundos entre una y otra) sin cerrar la cubierta y dejar que se llenen los depósitos. No es necesario hacer varias purgas.

Nota:
La placa de boquillas del cabezal lleva un recubrimiento hidrófugo, cuyo contacto puede alterar el rendimiento del cabezal. La placa de boquillas sólo debe limpiarse con la cabeza aspiradora (o con los bastoncillos suministrados si se aplica ese procedimiento), ya que podrían estropearse las boquillas y disminuir el rendimiento.

Propósito

Limpiar las boquillas de los cabezales de impresión para mejorar la calidad de la imagen y evitar el efecto de bandas.

Nota:
El mantenimiento de los cabezales de impresión se ilustra al completo en un vídeo donde se explican todas las acciones necesarias y por qué es importante efectuar un mantenimiento periódico. El vídeo se puede ver en la página principal de soporte al cliente y también se puede descargar: http://dgs.oce.com/.

Cuándo se debe

El mantenimiento se realiza al comenzar la jornada, una vez que se ha calentado la impresora, y siempre que sea necesario (cuando las boquillas inyectan mal, la imagen presenta bandas, etc.).

Nota:
Se requiere más mantenimiento en entornos donde hay polvo, cuando sobresalen fibras del material y cuando se imprime en material reflectivo como el vidrio o el metal (se refleja más luz UV en los cabezales). En caso de imprimir en material reflectivo, se recomienda revisar las boquillas y las placas de boquillas de los cabezales, así como efectuar un mantenimiento adicional si es preciso, para evitar que la tinta se precipite o gelifique en dichas placas.

Antes de comenzar

Asegúrese de que el carro se encuentra en la posición estacionada. El carro y el pórtico regresan automáticamente a esta posición después de imprimir la imagen. No mueva el carro ni el pórtico de esta posición, ya que se desactivarían las bombas de tinta y, por tanto, se impediría la purga de tinta, imprescindible para el mantenimiento de los cabezales.

Nota:
No es preciso apagar las lámparas UV, porque están cerradas. Sin embargo, estarán calientes si están iluminadas, así que no las toque.

Para realizar el mantenimiento de los cabezales, la tinta debe encontrarse a la temperatura de funcionamiento mínima de 40° centígrados (104° Fahrenheit). La temperatura de la tinta aparece en el módulo de control de trabajos. Si la temperatura es baja, active el calentador de tinta seleccionando su icono y controle la temperatura en la pantalla.

Herramienta necesaria

- Bayeta de poliamida (3010104959 Cloth-Poly Wipe 10cmX10cm)

Nota:
Al realizar el mantenimiento deben utilizarse gafas de seguridad con protecciones laterales, delantal protector y guantes de nitrilo.

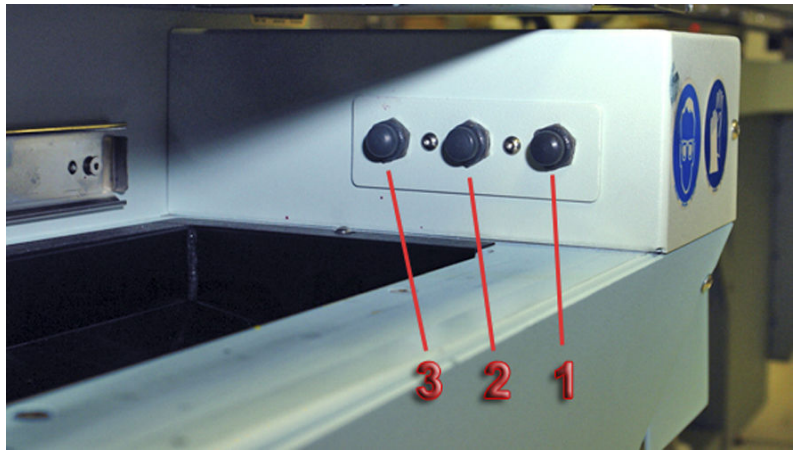
Precaución:
La parte inferior de las lámparas UV puede estar caliente, no las toque. Recuerde también que el carro sube y baja durante el mantenimiento de los cabezales, así que puede aplastarle la mano o el brazo si los pone por encima de los tres interruptores.

Atención:
NO empuje demasiado el cabezal al aspirarlo, porque puede desencajarse y requerir la asistencia del servicio técnico para recolocarlo.

Nota:
Interruptores de la estación de mantenimiento:
Dentro de la estación de mantenimiento hay 3 interruptores que pueden accionarse en cualquier orden. Por ejemplo, puede apretar el segundo interruptor para elevar el carro con el fin de quitar la suciedad acumulada en su parte inferior, incluso cuando no hace falta purgar.

1. Interruptor 1 para purgar tinta
2. Interruptor 2 para elevar el carro
3. Interruptor 3 para activar la bomba de aspiración

Ilustración



[168] Interruptores de la estación de mantenimiento

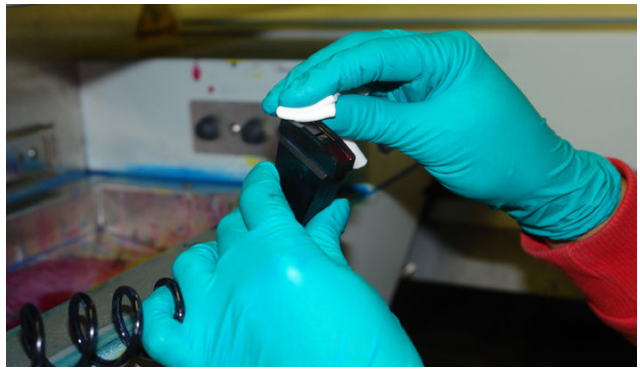
Cómo efectuar el mantenimiento

1. Antes de iniciar el mantenimiento de los cabezales, cerciórese de que la tinta se encuentra a 40° centígrados (104° Fahrenheit) como mínimo.
2. Abra la cubierta situada bajo el carro para poder acceder a la estación de mantenimiento.

3. Apriete y suelte el interruptor 1 para iniciar una purga. El carro bajará a la altura de purga (4 mm sobre la superficie de la mesa). Observe la tinta que cae de los cabezales. Al cabo de unos segundos, deja de gotear casi toda la tinta y entonces puede subir el carro.
4. Apriete el interruptor 2 para subir el carro a su máxima altura.

Atención:
Tenga cuidado de no enredar la manguera de la cabeza aspiradora al sacar ésta del soporte.

5. Apriete el interruptor 3 para activar la bomba de aspiración. Coja la cabeza aspiradora del cajón situado en el extremo izquierdo de la estación de mantenimiento. Limpie la cabeza aspiradora con una bayeta limpia y sin pelusa para eliminar todas las partículas que puedan dañar las boquillas de los cabezales de impresión.

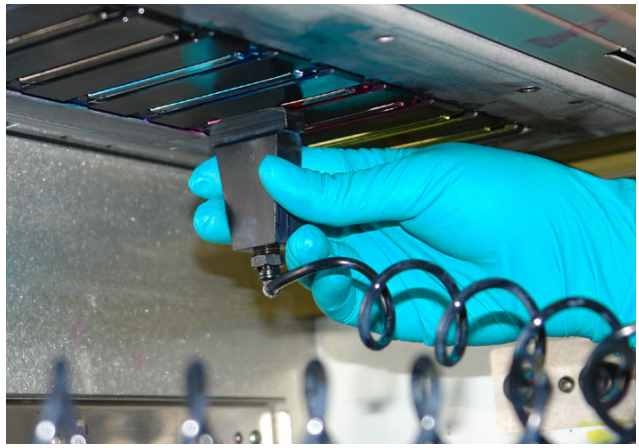


[169] Limpieza de la cabeza aspiradora

Nota:
En el paso siguiente, empiece por el cabezal izquierdo y siga limpiando hacia la derecha, porque así hay menos probabilidad de que caigan gotas de tinta en la manguera. Asimismo, no empuje demasiado el cabezal al aspirarlo, porque puede desencajarse y requerir la asistencia del servicio técnico para recolocarlo.

6. Pase la cabeza aspiradora lentamente a lo largo de cada cabezal a un ritmo aproximado de 8 mm por segundo (8 segundos por cabezal). La cabeza aspiradora se desliza por las

bandas de acero inoxidable de los cabezales. Compruebe si ha eliminado toda la tinta y repita la operación si es preciso.



[170] Limpieza de los cabezales

7. Antes de pasar al siguiente cabezal, limpie la cabeza aspiradora con otra bayeta sin pelusa.

Nota:
Procure no tocar las placas de boquillas durante el mantenimiento, ya que podría estropear los cabezales.

8. Vuelva a cerrar la cubierta de la estación de mantenimiento. El carro retornará a su anterior altura de impresión.
9. Imprima una prueba de boquillas para evaluar la calidad de impresión.

Cómo imprimir una prueba de boquillas

Al imprimir una prueba de boquillas, cada boquilla inyecta por separado de manera que resulta muy fácil detectar las boquillas obstruidas al mirar esta impresión especial. La prueba de boquillas se ha diseñado para una pieza de material de 91,5 cm (36") de largo y 5,4 cm (2,125") de ancho. Como es probable que imprima más de una prueba cuando detecte problemas en las boquillas, asegúrese de que el soporte tenga suficiente anchura. Para calcular el desfase necesario al imprimir varias pruebas de boquillas consecutivas, sume un desfase horizontal de 60 mm o 2,5" a cada impresión sucesiva.

Nota:
Cuando se imprime en la RMO, si se indica un ancho de material inferior a 1.067 mm (3,5 pies), la prueba de boquillas estándar no cabrá transversalmente en el material. En tal caso, si se ha seleccionado el icono Prueba de boquillas en la barra de comandos de control de trabajos de impresión, la versión estrecha (Prueba de boquillas estrecha, 886,5 x 214,7 mm o 2,9 x 0,70 pies) se añadirá automáticamente a la cola de impresión.

1. Coloque una pieza de papel de E/S Océ en la mesa de la impresora (o use la opción de material de rollo, en su caso).
2. Seleccione el icono de prueba de boquillas en el extremo derecho de la banda de herramientas de comandos para incluir la prueba de boquillas en la lista de trabajos de impresión activos (también se puede añadir la prueba a dicha lista seleccionándola en el módulo de impresiones especiales).
3. Compruebe el grosor del material.
4. Active el vacío de la mesa.
5. Pulse el botón de inicio de la impresora para comenzar la impresión.
6. Imprima una imagen para asegurarse de que no hay efecto de bandas u otros defectos de calidad.

Cómo evaluar una prueba de boquillas

1. En esta figura, la sección magenta de la prueba de boquillas indica que hay varias pérdidas de boquillas.

Nota:
Se trata de un ejemplo extremo para ilustrar el problema. En la mayoría de las ocasiones sólo hay pérdidas en dos o tres boquillas.

[171] Sección magenta en impresión de prueba de boquillas

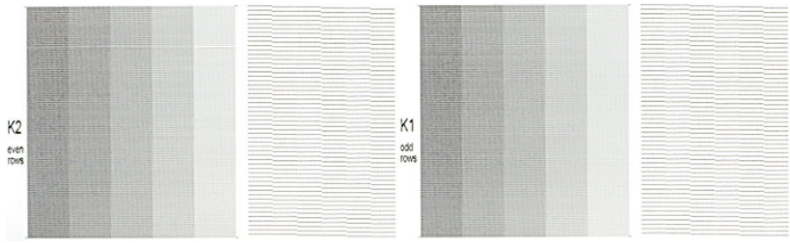
Cómo corregir las pérdidas de boquilla

1. Si sólo hay pocas pérdidas en algunos cabezales, pruebe a aspirarlos de nuevo sin purgar. Si hay muchas pérdidas, vuelva a efectuar el mantenimiento de los cabezales.
2. Imprima otra prueba de boquillas y repita el paso 1.
3. Si aún hay pérdidas de boquillas, limpie los cabezales correspondientes.

Resultado

Cuando un cabezal no tiene pérdidas, la prueba de boquillas se imprime como la sección de negro (K) de la ilustración siguiente.

Nota:
El ejemplo siguiente indica cierta anomalía de direccionalidad en una de las boquillas de la sección superior izquierda, pero ello no afecta a la calidad de la imagen (aunque podría hacerlo si el problema se repitiera en varias boquillas adyacentes).

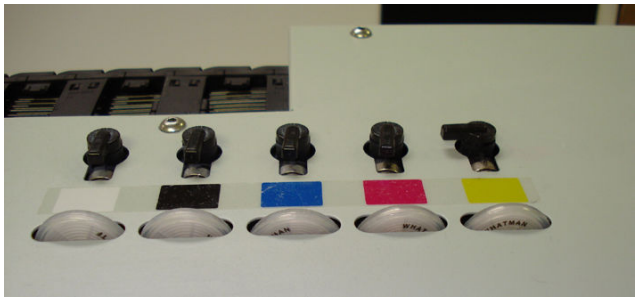


[172] Sección de negro en impresión de prueba de boquillas

Mantenimiento de cabezales de impresión específicos

1. En la parte superior del carro hay 4 o 5 válvulas purgadoras. Si, tras efectuar un mantenimiento de los cabezales, nota que alguno necesita mantenimiento adicional, desactive las válvulas de todos los demás colores.
2. Repita de nuevo todos los pasos del mantenimiento de los cabezales, pero sólo con los cabezales afectados.

Nota:
Aunque la purga no es más intensa cuando se aíslan colores individuales, sí que se ahorra tinta.



[173] Válvulas purgadoras con el amarillo desactivado

3. No olvide volver a abrir las válvulas purgadoras que haya cerrado para realizar este procedimiento.

Nota:
Si alguna válvula purgadora queda cerrada, no habrá presión de vacío para retener la tinta, que escurrirá por el cabezal. En caso de imprimir con las válvulas purgadoras abiertas, aparecerán gotas de tinta en el material.

4. Si los problemas persisten, limpie el cabezal afectado con bastoncillos.

Limpieza de los cabezales con bastoncillos

Introducción

Para garantizar la mejor calidad de impresión, es importante limpiar los cabezales periódicamente con un bastoncillo para eliminar la tinta sobrante o cualquier suciedad que no haya desaparecido con el mantenimiento de los cabezales.

Propósito

Precaución importante: Para mantener la calidad de impresión, es muy importante limpiar los cabezales con bastoncillos al menos una vez a la semana, o con más frecuencia si es preciso. De lo contrario, pueden producirse **daños permanentes en los cabezales**.

Cuándo se debe

Al terminar cada semana, limpie las placas de boquillas de los cabezales con bastoncillos. Este procedimiento también es aplicable si con el mantenimiento normal de los cabezales no se logra arreglar las boquillas obstruidas o que inyectan mal, o eliminar la suciedad de la parte inferior del cabezal.

Nota:
Si se ha curado tinta UV totalmente en un cabezal, hay que cambiarlo. Póngase en contacto con el representante de Océ.

Antes de comenzar

Imprima una prueba de boquillas para detectar si alguna boquilla no inyecta bien. Ello le ayudará a decidir si conviene limpiar con bastoncillos uno o todos los cabezales. También puede inspeccionar las boquillas visualmente (utilice una linterna si la iluminación ambiental no es adecuada).
El kit de accesorios de la impresora incluye una botellita (125 ml). Márquela con la palabra "Limpiador" y úsela exclusivamente para guardar el limpiador empleado con bastoncillos. Para que no se contamine el limpiador de la botella, nunca vuelva a introducir en ella un bastoncillo usado.

Herramienta necesaria

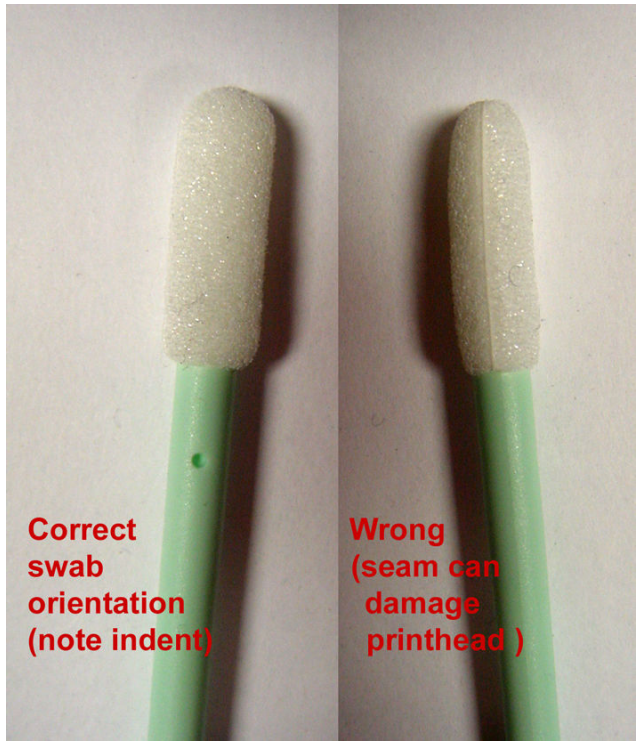
- Bastoncillos con punta de espuma (3010105434 Swab Foam Flex Tip)
- Limpiador (3010106646 Flush UV 1Liter)
- Botella de PAD de 125 ml para limpiador (3010105433)
- Guantes de nitrilo

- Gafas de seguridad con protecciones laterales

Atención:
No restriegue nunca los cabezales con los bastoncillos, ya que arrastraría la suciedad a otras boquillas.
Siempre debe pasar el bastoncillo por el cabezal lentamente y con un leve ángulo, no perpendicular.
No utilice nunca alcohol isopropílico para limpiar los cabezales de impresión.
No deje que los bastoncillos se ensucien o cojan polvo antes de usarlos.
Los bastoncillos tienen juntas que pueden estropear las boquillas de los cabezales, use sólo los arcos de espuma de los bastoncillos.

Precaución:
Utilice elementos de seguridad adecuados: guantes de nitrilo, delantal y gafas de seguridad con protecciones laterales para los ojos.

Ilustración



[174] Orientación adecuada de los bastoncillos

Cómo limpiar con bastoncillos un solo cabezal de impresión

Nota:
Para desperdiciar poca tinta al purgar y mancharse menos las manos, limpie con bastoncillos los cabezales uno por uno. La limpieza resulta más eficaz si se realiza inmediatamente después de purgar, cuando aún gotea tinta de los cabezales. Cierre la válvula de tinta para que haya una ligera presión sobre la tinta, lo que contribuye a eliminar la suciedad alrededor de las boquillas.

1. Abra la cubierta de la estación de mantenimiento.
2. Cierre las válvulas de purga de tinta de los otros tres colores, pero no la del color que va a limpiar.
3. Sumerja un bastoncillo en un pequeño recipiente con limpiador.

Nota:
Use 1 bastoncillo para cada cabezal. No vuelva a introducir un bastoncillo en el limpiador. Recuerde también que el limpiador es un disolvente agresivo que no debe pulverizar o salpicar sobre los cabezales.

4. Apriete y suelte el interruptor 1 para iniciar una purga.
5. Cuando lleve 3 segundos apretando el botón de purga, cierre la válvula de purga que hay abierta. El carro bajará a la altura de purga (4 mm sobre la superficie de la mesa) y la tinta seguirá escurriendo de los cabezales.
6. Con la tinta aún cayendo, coloque el bastoncillo en el extremo del cabezal y llévelo lentamente hacia usted. Sostenga el bastoncillo en ángulo para intentar no arrastrar suciedad de una boquilla a otra. No deje que la junta de la espuma toque la placa de boquillas.

Nota:
Es importante asegurarse de que los bastoncillos humedecidos con limpiador sólo entren en contacto con la parte de boquilla del cabezal.

[175] Bastoncillo en cabezal de tinta amarilla

7. Gire el cabezal 180 grados y repita el paso anterior.
8. Deseche el bastoncillo usado y repita los pasos 2 a 6 con todos los demás cabezales (si es preciso).
9. Realice un mantenimiento de los cabezales.
10. Al terminar, hay que limpiar cuidadosamente con un bastoncillo nuevo todos los restos de tinta y de limpiador en los huecos que circundan el cabezal.
11. Imprima una prueba de boquillas o de imagen para comprobar si todas las boquillas inyectan correctamente.

Nota:
Si el problema persiste, puede volver a limpiar con bastoncillos varias veces. Utilice un lado limpio del bastoncillo cada vez (esto significa un máximo de dos pasadas por bastoncillo). Pueden necesitarse hasta diez pasadas. Si no se consigue eliminar las obstrucciones de una boquilla tras purgar y limpiar con bastoncillos, una manera eficaz de eliminar la obstrucción es mantener sobre ella un bastoncillo empapado en limpiador durante al menos diez segundos.

12. Si es preciso, imprima otra prueba de boquillas. Cuando no se detecten pérdidas de boquilla en la prueba, la impresora estará lista para producir imágenes de buena calidad.

Cómo limpiar los filtros de las lámparas UV

Introducción

En la parte superior de los cartuchos de las lámparas UV izquierda y derecha hay un filtro que impide la entrada de polvo y otras partículas en suspensión. Si el filtro se obstruye con polvo o suciedad, puede sobrecalentar las lámparas.

Cuándo se debe

Compruebe el estado de los filtros semanalmente y límpielos cuando sea necesario. Si acumulan polvo, las lámparas pueden sobrecalentarse y generar un mensaje de error. Para evitar sobrecalentamientos, limpie los filtros al menos una vez cada tres meses. Si se produce un error de sobrecalentamiento de las lámparas, compruebe si hay polvo o suciedad. Si se produce un error de sobrecalentamiento de las lámparas, pero el filtro está limpio, solicite servicio técnico inmediatamente.

Nota:
Cuando cambie la bombilla de una lámpara UV, cambie también el filtro.

Antes de comenzar

1. Desactive la temperatura de la tinta.
2. Apague las lámparas UV.

Herramienta necesaria

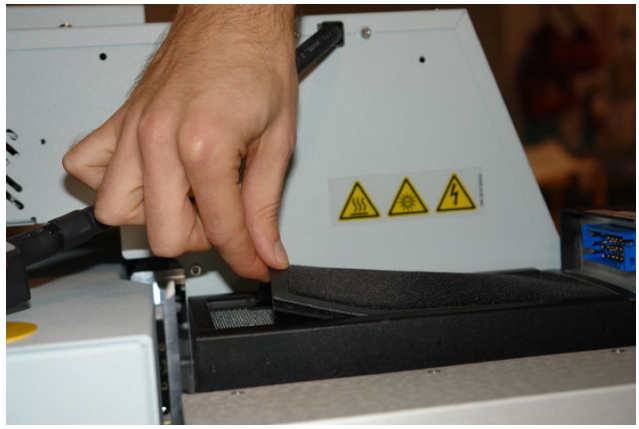
- aspiradora manual pequeña

Nota:
Utilice siempre guantes de algodón y gafas protectoras de seguridad cuando manipule las lámparas UV y los obturadores reflectantes.

Atención:
Si los filtros no se limpian, las lámparas pueden sobrecalentarse y durar menos.

Limpieza de filtro de lámparas UV

1. Espere a que se paren los ventiladores de las lámparas para asegurarse de que el receptáculo se ha enfriado.
2. Para extraer el filtro de una lámpara, levante primero una esquina, después coloque el dedo bajo el filtro para curvarlo y levántelo para separarlo del conector de alimentación y del cartucho de la lámpara.



[176] Extracción de filtro de lámpara

3. Aléjese de la impresora y quite el polvo y la suciedad con una aspiradora.
4. Para volver a instalar el filtro de la lámpara, introduzca uno de sus bordes largos en la ranura de la parte superior del cartucho, después apriete el filtro para que se abombe por la parte central y deslice el otro borde por el otro canal.
5. Repita los pasos 2 a 4 con el filtro de la otra unidad de lámpara UV.

Cómo quitar la tinta

Introducción

La frecuencia con que deben efectuarse estos procedimientos varía según el uso de la impresora y los hábitos de trabajo.

Eliminación de la tinta de la mesa y otras superficies metálicas:

Quite la tinta de la mesa siempre que sea necesario. Si es tinta no tratada, puede limpiarla con una toalla de papel o una bayeta sin pelusa. Una vez curada la tinta UV, el mejor método para quitarla de la mesa es utilizar una rasqueta (también se pueden obtener buenos resultados con una cuchilla acoplada a un mango/portacuchillas, pero no en superficies pintadas). Procure no rayar la superficie de aluminio de la mesa al raspar la tinta curada.

Desatasco de los agujeros de vacío:

Los agujeros de vacío de la superficie de la mesa pueden atascarse con tinta, lo que reduce la eficacia del vacío. Para despejar los agujeros, utilice un objeto rígido de 1,5 mm de diámetro (por ejemplo, un clip) cuando haga falta (no tiene por qué ser una tarea diaria, pero sí debe efectuarse cuando sea preciso).

Herramienta necesaria

- Bayetas absorbentes sin pelusa
- Guantes de nitrilo y gafas de seguridad envolventes
- Alcohol isopropílico (95% de pureza)

Nota:

Al raspar tinta de la mesa, asegúrese de eliminar todas las partículas de tinta seca. Utilice una aspiradora portátil y pase después una bayeta húmeda sin pelusa para que en la mesa no quede suciedad, que podría introducirse en los cabezales de impresión.

Cómo quitar de la mesa la tinta no tratada

Precaución:

Evite el contacto de la tinta no tratada con la piel y con los ojos, porque puede producir irritación y sensibilización. Si un guante de nitrilo se contamina con tinta, cámbielo en pocos minutos.

1. Limpie la mayor parte de la tinta con una bayeta absorbente.
2. Empape otra bayeta absorbente con alcohol y limpie la tinta restante.

3. Siga empapando y limpiando la superficie hasta que no aparezca ningún indicio de color de tinta en la bayeta.

Cómo quitar de la mesa la tinta tratada

1. Raspe toda la tinta curada de la superficie de la mesa con una rasqueta (o con una cuchilla en un soporte).

Nota:
No utilice rasqueta en ninguna superficie suave de la mesa ni la estación de mantenimiento, porque se rayará el acabado.

2. Utilice una aspiradora para retirar las partículas raspadas y otra suciedad de la superficie de la mesa.
3. Aplique una bayeta sin pelusa humedecida con alcohol isopropílico para asegurarse de que la superficie quede libre de restos de partículas.

Cómo limpiar la tinta del cajón de mantenimiento

Durante el mantenimiento periódico diario de los cabezales, fíjese en la rejilla situada sobre la estación de mantenimiento cuando el cajón esté abierto. Si ve tinta acumulada, quítela así:

1. Abra la puerta de mantenimiento deslizándola por debajo del carro para acceder a la estación de mantenimiento.
2. Limpie la mayor parte de la tinta con una bayeta absorbente.
3. Vierta alcohol en una bayeta sin pelusa y limpie los depósitos de tinta.
4. Con una bayeta nueva, aplique un poco de alcohol para eliminar los restos de purgador u otros residuos.

Nota:
Si deja abierta la puerta de mantenimiento y no quita toda la tinta depositada, se irá curando al estar expuesta a la luz y será muy difícil eliminarla.

Cómo desatascar los agujeros de vacío

1. Busque todos los agujeros de vacío que haya obstruido la tinta.
2. Utilice un objeto rígido de 1,5 mm de diámetro (por ejemplo, un clip) para despejar los agujeros obstruidos.
3. Limpie los residuos resultantes con una aspiradora o con una bayeta húmeda sin pelusa.

Vaciado del cajón de tinta residual

Introducción

El cajón de residuos se halla bajo la estación de mantenimiento. Recoge la tinta que escurre de los cabezales y los residuos de tinta que se generan al purgar durante el mantenimiento de los cabezales o al limpiarlos con bastoncillos. La tinta cae en una placa de desagüe inclinada situada en la base de la estación de mantenimiento, desde donde se vacía al cajón de residuos.

Cuándo se debe

Revise el cajón de residuos periódicamente y vacíelo cuando sea necesario. Al realizar el mantenimiento de los cabezales, una buena medida es examinar visualmente la placa de desagüe inclinada que hay en la base de la estación de mantenimiento. Si la tinta empieza a depositarse en la placa, conviene vaciar el cajón de residuos (si se ve tinta, es que el cajón está lleno y la devuelve a la estación de mantenimiento). El cajón de residuos tiene una capacidad aproximada de 1,5 litros.

Herramienta necesaria

- Bayeta o toalla de papel
- Recipiente plástico semitransparente
- Guantes de nitrilo

Cómo vaciar el cajón de residuos

1. Ponga una bayeta o una toalla de papel en el suelo para recoger lo que se derrame al vaciar el cajón.

2. Coloque bajo el desagüe del cajón de residuos un recipiente vacío adecuado, donde quepa al menos 1 litro.

[177] Válvula del cajón de residuos

3. Abra la válvula del cajón de residuos hasta que empiece a salir el material de desecho.
4. Cierre la válvula cuando deje de caer tinta (o si el recipiente se llena).

Nota:
Aunque la válvula es antigoteo, como tiene un conducto largo conviene limpiarla con una bayeta o papel, porque dentro puede quedar tinta y después caer cuando la impresora se mueva.

5. Elimine el material de desecho de un modo respetuoso con el medio ambiente.

Llenado del depósito de refrigerante

Introducción

El refrigerante es un fluido térmico que mantiene la temperatura de la tinta en los cabezales de impresión y en los depósitos de tinta del carro. Es preciso controlar la temperatura de la tinta para que adquiera la viscosidad apropiada, que influye en la velocidad de inyección de la tinta y, por tanto, en la calidad de las imágenes impresas. El refrigerante se bombea pasado un calentador que lleva un termostato para mantener la temperatura del líquido. El refrigerante fluye sucesivamente por los cabezales de impresión y regresa al depósito. Cada cabezal tiene un sensor interno que informa de la temperatura. El bloque de los depósitos también lleva un sensor informativo. El depósito de refrigerante contiene un sensor de nivel óptico. El nivel de refrigerante del depósito se muestra en un visor lateral situado en el pórtico, en el extremo opuesto al carro. El operador debe mantener este nivel.

Propósito

Si el nivel de refrigerante es bajo, no es posible mantener la temperatura adecuada de la tinta y los cabezales. Compruebe periódicamente el nivel de refrigerante y rellénelo si está por debajo del centro del visor.

Cuándo se debe

Compruebe si el nivel de refrigerante está bajo en el visor lateral del pórtico. Cuando el nivel es correcto, el líquido queda en el centro del visor. Si el nivel de refrigerante está por debajo del centro, hay que rellenar. Mantenga el nivel correcto de refrigerante, dada su importancia para conservar la temperatura adecuada de la tinta.

Nota:
Renueve el líquido refrigerante al menos una vez cada 12 meses. Con el tiempo y el uso, en el refrigerante se forman depósitos cristalinos que pueden impedir que fluya y estropear la bomba. Para obtener más información, consulte a su representante de servicio técnico.

Antes de comenzar

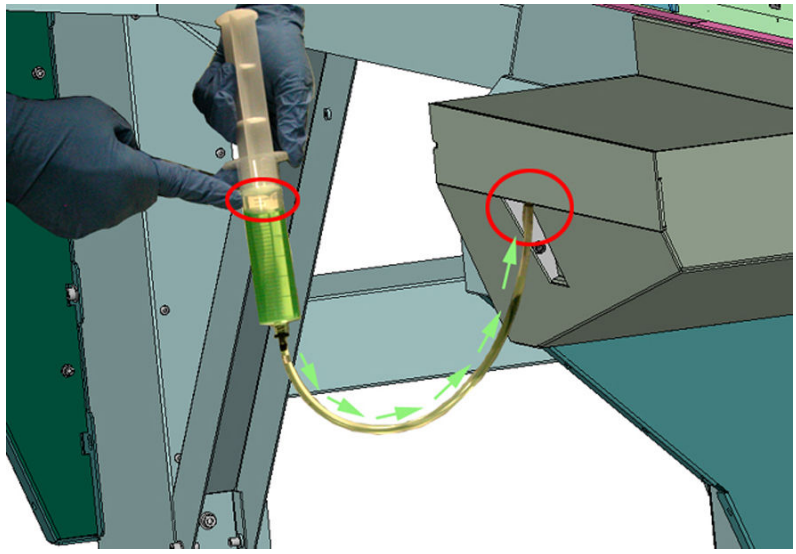
Compruebe si el nivel de refrigerante está por debajo del centro del visor. Si está en el centro o más alto, no es preciso añadir refrigerante. El visor se encuentra en el extremo lateral derecho del pórtico.

Herramienta necesaria

- Jeringa (suministrada con el kit inicial)

- Guantes (aunque el refrigerante no daña la piel, se recomienda usar guantes)
- Refrigerante

Ilustración



[178] Llenado del depósito de refrigerante

Llenado del depósito de refrigerante

1. Abra el recipiente de líquido refrigerante.
2. Introduzca la jeringa en el líquido y tire del émbolo hasta que la jeringa esté casi llena (deje un poco de aire que podrá expulsar al final para que no gotee líquido de la boquilla de llenado).
3. Limpie el líquido sobrante de la manguera conectada a la jeringa (el paso siguiente no es fácil si la manguera está mojada).
4. Introduzca la manguera en la boquilla de llenado por encima del tubo de nivel de refrigerante.
5. Empuje el émbolo de la jeringa para inyectar el líquido. Inyecte todo el contenido de la jeringa. Si es preciso, repita la operación hasta que el nivel de refrigerante esté sobre el punto medio del visor.

Nota:
No rellene el refrigerante en exceso, ya que podrían producirse variaciones de la temperatura. Si el refrigerante no fluye por la boquilla de llenado, quizá sea defectuosa, en cuyo caso habrá que llamar al servicio técnico.

6. Retire la manguera y guarde la jeringa y el recipiente de líquido refrigerante hasta que vuelva a necesitarlos.

Cambio de la almohadilla de espuma del spit catcher

Introducción

El spit catcher está formado por una tapa ranurada para el cajón de la estación de mantenimiento y una almohadilla de espuma que se coloca bajo el cajón. Se necesita con la tinta blanca IJC255 y con las cinco nuevas tintas Océ IJC256. Estas tintas requieren ligeros vertidos entre los intervalos de impresión con el fin de que los cabezales permanezcan listos para imprimir. Aunque en este vertido apenas se usa tinta, exige una limpieza más frecuente de la tapa del cajón de mantenimiento.

Propósito

Con el tiempo y el uso, las tintas pueden producir partículas que interfieren con la acción de inyección interna de las boquillas en los cabezales. Si el caudal de tinta queda restringido, puede perderse calidad de impresión. Por eso se producen vertidos regulares para las tintas que así lo requieren. Bajo el cajón de mantenimiento hay una almohadilla de espuma que absorbe estas pequeñas cantidades de tinta.

Nota:
Aunque el carro se orienta de manera que las boquillas viertan en las ranuras del spit catcher, hay tinta que se desvía hasta la superficie plana del cajón de la estación de mantenimiento. Revise dicha superficie durante el mantenimiento diario de los cabezales de impresión. Si ve tinta, quítela con una toalla de papel o una bayeta limpia.

Cuándo se debe

Aunque sólo se vierte una pequeña cantidad de tinta, acaba acumulándose en la almohadilla de espuma hasta saturarla. Se trata de un artículo consumible que puede solicitar a su representante de ventas.

Nota:
Salvo cuando efectúe el mantenimiento de los cabezales, no olvide dejar siempre cerrado el cajón de mantenimiento para que la tinta acumulada no se cure con la exposición a la luz.

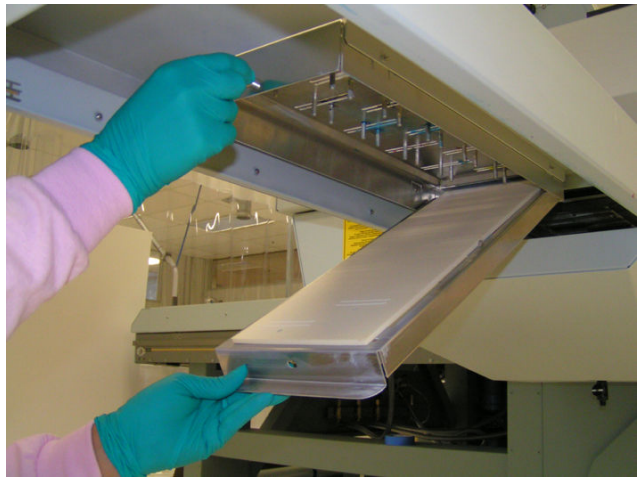
Cómo cambiar la almohadilla de espuma del spit catcher

1. Saque el cajón de mantenimiento deslizándolo por debajo del carro.
2. Agarre el extremo inferior del cajón y tire de la palanca mientras sujeta la base metálica del depósito para que no se mueva.

3. Mueva la base metálica en el soporte para bajarla parcialmente y acceder a la almohadilla.

[179] Cambie la almohadilla del spit catcher

4. Saque la almohadilla de espuma del spit catcher y ponga una nueva.



[180] Cierre el spit catcher

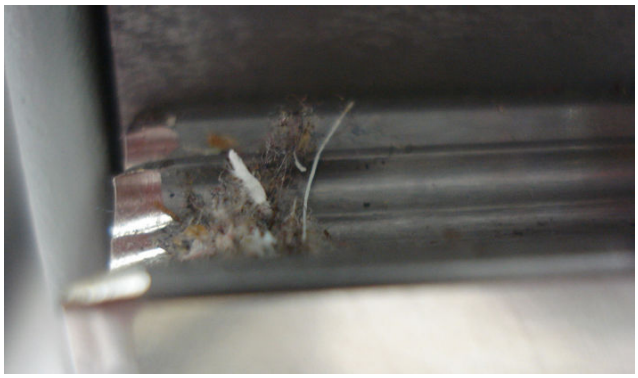
5. Gire la base metálica hacia arriba y sujétela con la palanca.

Limpieza de los rieles del pórtico

Introducción

El polvo y la suciedad pueden acumularse en los rieles del pórtico, que recorren longitudinalmente la mesa. Los rodamientos que circulan por los rieles llevan protectores diseñados para impedir que entre la suciedad. Con el tiempo y el uso, la suciedad puede acumularse en el exterior de los protectores de los rodamientos cuando el pórtico se desplaza por la mesa.

[181] Polvo en los protectores del bloque de rodamientos



[182] Polvo en los rieles del pórtico

Cuándo se debe

Si aprecia suciedad o tinta en los rieles del pórtico, o suciedad acumulada en los protectores grises de los rodamientos de los rieles, límpielos inmediatamente con una bayeta de poliamida sin pelusa.

Nota:
Limpie la suciedad y los restos de los rieles del pórtico o los protectores de los rodamientos con cuidado para no quitar también el lubricante.

Atención:
Si cae tinta en el riel, hay que limpiarla enseguida, antes de que los rodamientos pasen por ella. Una vez limpiada la tinta, vuelva a limpiar bien el área con una bayeta sin pelusa humedecida en agua para eliminar todos los restos químicos antes de que vuelva a pasar el pórtico. Las leves manchas de tinta que quedan en el riel después de limpiar no son gran problema.

Cómo limpiar los rieles y el bloque de rodamientos

1. Abra la tapa de la estación de mantenimiento para cerciorarse de que no se muevan el pórtico ni el carro.
2. Use una bayeta sin pelusa para eliminar toda la suciedad visible que se haya acumulado junto a los protectores de los rodamientos. Sólo es preciso limpiar el exterior de los protectores. Al quitar la suciedad, limpie siempre partiendo de los protectores para que el polvo no vaya al bloque de rodamientos.
3. Limpie toda la suciedad de los rieles del pórtico. Hágalo con cuidado de no quitar el lubricante de los rodamientos conforme se mueven por los rieles.

4. Cierre la cubierta de la estación de mantenimiento.

Cambio de los filtros de tinta

Introducción

Cada color de tinta tiene un filtro que elimina las partículas de la tinta al bombearla desde la bolsa de tinta hacia los cabezales de impresión. Los filtros de tinta se encuentran a la derecha del interruptor de alimentación de CA en el área de electrónica de la impresora, muy cerca de las bolsas de tinta.

Cuándo se debe

El filtro de cada color de tinta debe cambiarse al menos cada 12 meses o tras gastar 11 bolsas de tinta (22 litros). Si un filtro de tinta se obstruye, atrapará pigmento y alterará el equilibrio de color de las imágenes impresas. También puede estropear el sistema de tinta. Es importante cambiar el filtro antes de que esto ocurra.
Si la prueba de boquillas se imprime con algún color más débil de lo normal, esto indica que el filtro de tinta de dicho color está obstruido y hay que cambiarlo. Asimismo, si nota que un depósito de tinta tarda mucho en llenarse, consulte en sus anotaciones cuándo se cambió por última vez el filtro de ese color. Asegúrese de que los tubos de tinta de ese filtro no estén torcidos.

Nota:
Los filtros nuevos contienen aire que hay que expulsar. El aire de los filtros de tinta puede alterar el vacío, con el consiguiente goteo de tinta y deterioro de la calidad de imagen debido a pérdidas de boquillas. Conviene purgar los filtros de tinta para evitar pérdidas de boquillas persistentes. Para impedir que rebose tinta a los filtros de purga de tinta de 0,2 micras correspondientes a las válvulas purgadoras situadas en la parte superior del carro, saque el aire atrapado en los filtros de tinta. Si algún filtro de purga de 0,2 micras presenta indicios de contaminación con tinta, debe llamar al servicio técnico para que lo cambie. De todos modos, es preferible efectuar el mantenimiento preventivo para purgar los filtros de tinta asiduamente.

Antes de comenzar

¡IMPORTANTE! Abra la puerta de la estación de mantenimiento para desactivar las bombas de tinta.
Cierre todas las válvulas purgadoras situadas encima del carro.

Herramienta necesaria

- Destornillador Philips (sólo si los tornillos de mariposa del compartimiento están muy apretados)

- Bayeta sin pelusa

Atención:
El sistema de tinta de la impresora puede estropearse si hay algún filtro de tinta obstruido. La acumulación de partículas de tinta puede causar problemas que requieran la intervención del servicio técnico. Para evitarlos, no olvide cambiar todos los filtros de tinta cada 12 meses.

Cómo cambiar un filtro de tinta

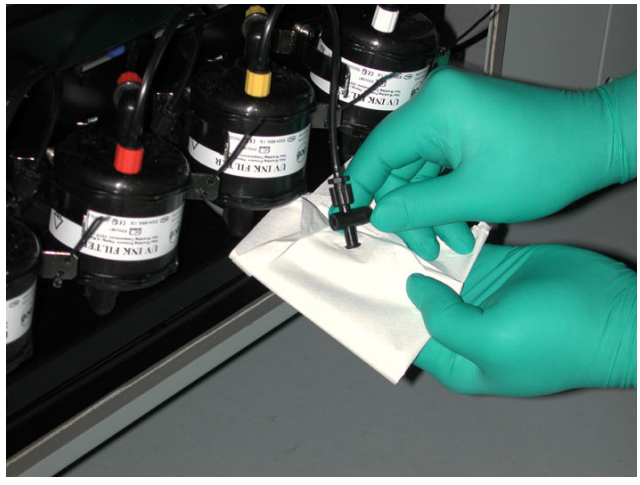
1. Abra la puerta de la estación de mantenimiento para desactivar las bombas de tinta.
2. Cierre todas las válvulas purgadoras de tinta (situadas encima del carro).
3. Desenganche la bolsa de tinta del color de filtro que va a cambiar. Para ello, apriete la lengüeta de desenganche que hay en el lado izquierdo del adaptador rápido y tire de él para desconectar la bolsa de tinta.

[183] Desconexión del adaptador de la bolsa de tinta

4. Quite los dos tornillos que sujetan la tapa del compartimiento de los filtros de tinta (los tornillos de mariposa pueden aflojarse a mano o con un destornillador Philips si están muy apretados).

[184] Abra la puerta del compartimiento de filtros de tinta

5. Localice la válvula del tubo de purga en la parte superior del filtro de tinta que va a cambiar (el tapón que la sujeta indica el color de la línea de tinta correspondiente a ese filtro).
6. Pase un bayeta sin pelusa por el extremo del tubo de purga del filtro de tinta para recoger la tinta que pueda salir al despresurizar en el paso siguiente.



[185] Válvula del tubo de purga de tinta

7. Gire la palanca de retención de la válvula del tubo de purga hasta que quede paralela al tubo de purga, para así abrir la válvula y despresurizarla; después, devuelva la palanca de retención a la posición perpendicular de cerrado al cabo de unos 30 segundos.

Nota:
Como el sistema de tinta está bajo presión, quizá salga una poca tinta al principio. Mantenga la bayeta alrededor del extremo del tubo de purga para que no salga tinta.

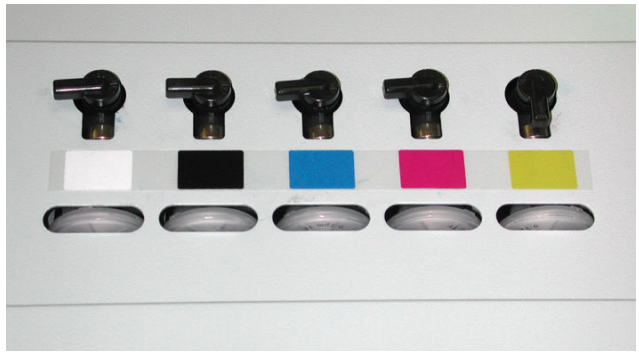
8. Saque el filtro de tinta adecuado de su retenedor metálico.
9. Desenrosque el tapón del tubo de purga del filtro viejo y enrósquelo en el conector superior del filtro nuevo. Ponga el tapón del filtro nuevo al filtro viejo para evitar que salga tinta.
10. Repita el paso anterior con las conexiones superior e inferior.

Nota:
Limpie la tinta que se haya derramado.

11. Introduzca el filtro nuevo en el retenedor vacío y cerciórese de que la flecha de flujo del filtro señala hacia abajo. Tenga cuidado de no comprimir las líneas de tinta.
12. Siga en el apartado Cómo purgar un filtro de tinta

Cómo purgar un filtro de tinta

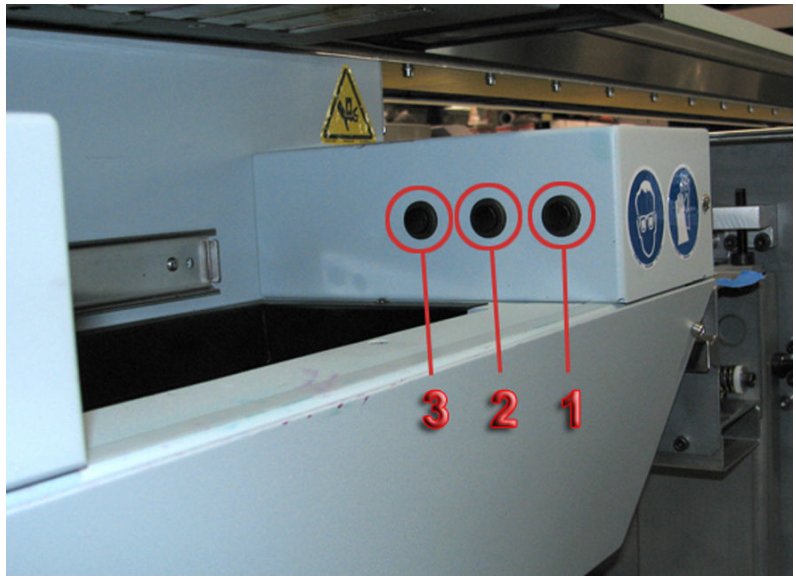
1. Abra la válvula purgadora de tinta del color adecuado y asegúrese de que estén cerradas las válvulas de los otros tres (o cuatro) colores.



[186] Válvula purgadora amarilla abierta

2. Con el fin de supervisar el estado de la tinta, haga clic en el icono de estado de la tinta situado en la esquina superior derecha de la pantalla de control de trabajos de impresión del software de la impresora.

3. Pulse el botón de purga (primero por la derecha) para empezar a purgar tinta. Repita este paso hasta que la ventana de estado de la tinta muestre un nivel de tinta bajo para el color correspondiente.



[187] Botones de la estación de mantenimiento

4. Pulse el botón de subida del carro (segundo, en el centro) y utilice la boquilla de succión de mantenimiento para eliminar toda la tinta sobrante del cabezal que ha purgado.
5. Cierre la puerta de la estación de mantenimiento.
6. En el compartimiento de tinta, vuelva a conectar el adaptador de la bolsa de tinta adecuada para reanudar el llenado.
7. Para absorber la tinta que pueda caer, coloque una bayeta sin pelusa bajo el tubo de purga del filtro de tinta adecuado.
8. Gire la palanca de retención de la válvula hasta que quede paralela al tubo de purga con el fin de abrir la válvula.
9. Tenga cerca la bayeta mientras observa el tubo de purga abierto. En cuanto empiece a aparecer tinta por el extremo abierto del tubo de purga, devuelva la palanca de retención a la posición perpendicular de cerrado (puede tardar algunos minutos según la cantidad de aire que haya en el filtro, ya que la bomba de tinta sólo se activa brevemente cada 5 segundos). No haga caso a la tinta residual que ya hay en el tubo de purga.

Últimos pasos

1. Verifique el nuevo filtro para asegurarse de que no hay fugas de tinta.
2. Abra las válvulas purgadoras del carro que aún sigan cerradas.
3. Use un rotulador o una etiqueta adhesiva para anotar la fecha de instalación.

4. Vuelva a colocar la tapa del compartimiento de filtros de tinta.
5. Efectúe el mantenimiento rutinario de los cabezales antes de imprimir.
6. Cambie los filtros de tinta cada 12 meses o cuando se hayan gastado 11 bolsas (22 litros) de tinta.

Cambio de una bombilla de lámpara UV

Introducción

Para curar la tinta UV durante la impresión, la impresora Océ Arizona utiliza dos lámparas UV, una en cada lado del carro. Las bombillas de estas lámparas UV tienen una duración limitada y el operador debe cambiarlas cuando fallen o ya no curen la tinta con la máxima potencia disponible.

Cuándo se debe

Aunque la duración funcional de las lámparas UV puede llegar a 500 horas, hay factores que reducen la vida útil prevista. La duración de las lámparas se puede acortar por prácticas de uso como su apagado y encendido frecuente, utilizarlas siempre con la máxima intensidad o tocarlas con los dedos. Océ recomienda cambiar simultáneamente las dos bombillas de las lámparas UV para asegurar un tratamiento equilibrado al imprimir en ambas direcciones. En caso de fallo prematuro o rotura accidental de una lámpara, el operador puede optar por cambiar una sola, pero deberá comprobar la homogeneidad de la imagen tras la sustitución. La curación irregular puede producir bandas brillantes en la imagen impresa. También recomendamos cambiar los filtros de las lámparas a la vez que las bombillas.

Nota:
El icono de Ajustes de Plana de la interfaz de la impresora permite al operador controlar la potencia de salida de cada lámpara UV por separado. Para alargar la duración de las lámparas, utilice el menor ajuste que ofrezca el tratamiento adecuado para un material determinado. Sin embargo, debe evitar manipular material con tratamiento insuficiente, ya que la tinta UV parcialmente curada puede irritar y sensibilizar la piel.

Antes de comenzar

1. Desactive la temperatura de la tinta.
2. Apague las lámparas UV.
3. Saque el cajón de la estación de mantenimiento deslizándolo por debajo del carro.
4. Apriete el interruptor 2 (central) para subir el carro a su máxima altura (así podrá limpiar la ventanilla de cuarzo más adelante).
5. Cuando la temperatura de la tinta sea inferior a 40°C (104°F) y las lámparas UV estén frías, pulse el botón Cerrar sistema en el módulo Herramientas y utilidades.
6. Apague la impresora (consulte el procedimiento adecuado en Encendido y apagado de la impresora).
7. Bloquee el interruptor de CA.

Precaución:
Las lámparas UV y el protector del carro pueden estar calientes si la impresora ha estado activa. No toque el protector ni el conjunto de las lámparas hasta que se hayan enfriado.

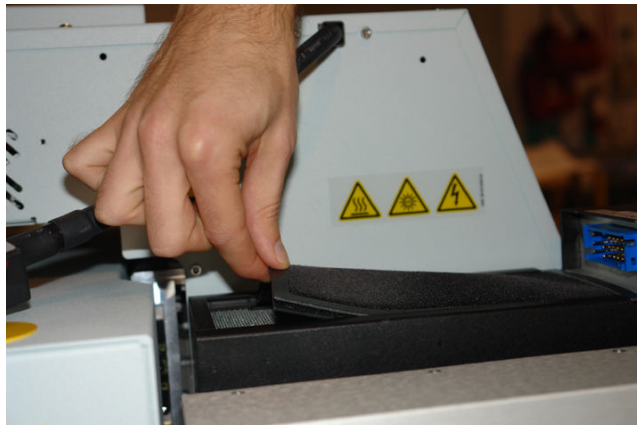
Precaución:
Las bombillas de estas lámparas UV contienen mercurio, que si se rompen emitirá un vapor tóxico por inhalación. Las bombillas de las lámparas deben eliminarse de acuerdo con las normativas medioambientales vigentes.

Cómo cambiar el cartucho de lámpara

1. Levante el protector del carro para quitarlo y déjelo aparte.
2. Desenchufe el conector del cable de alimentación del cartucho de la lámpara UV presionando sus dos pestañas laterales azules y tirando de él.

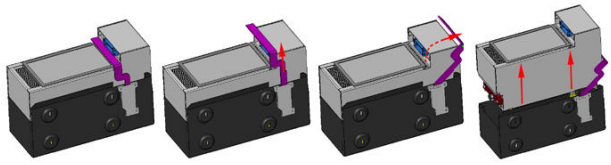
[188] Desconexión del cable de alimentación

3. Para quitar el filtro de espuma de la parte superior del cartucho, levante el borde expuesto como se ilustra a continuación. Es flexible y se curva al sacarlo.



[189] Extracción de filtro de lámpara

4. Gire hacia fuera la barra de interbloqueo de seguridad del cartucho de la lámpara UV:



[190] Barra de interbloqueo de seguridad

- primero, levántela hasta la altura del conector azul;
- a continuación, súbala más e inclínela alejándola del conector;
- por último, gire la barra por encima del conector y del lado elevado del cartucho.

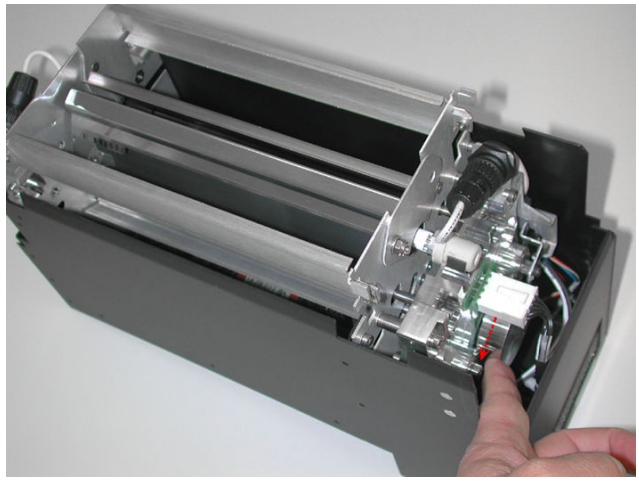
Nota:
El cartucho de la lámpara UV no puede sacarse del carro hasta que la barra está apartada.

5. Levante en línea recta el cartucho de la lámpara UV y sáquelo del compartimento del carro.

Cómo quitar una bombilla de lámpara UV

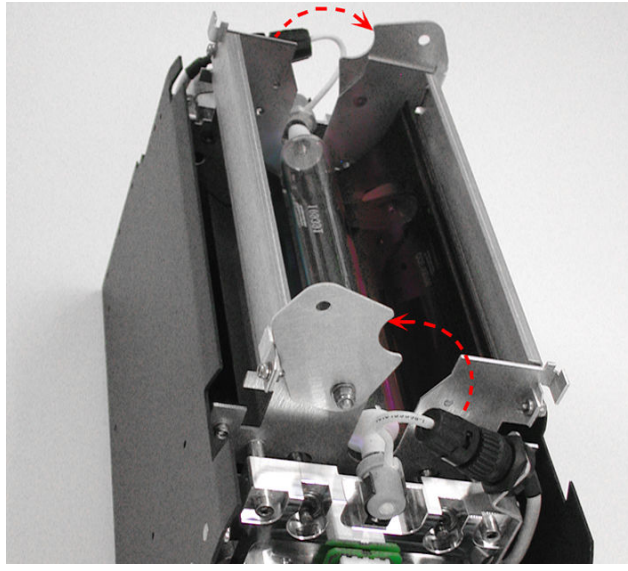
Atención:
Utilice guantes de algodón para manipular las unidades de lámpara UV y obturador, ya que la grasa de los dedos puede estropear estos componentes y acortar la duración de las lámparas.

1. Utilice gafas protectoras y guantes de algodón.
2. Dele la vuelta al cartucho sobre una superficie limpia y alejada de la impresora.
3. Gire el amortiguador del motor de los obturadores hasta que se abran los obturadores UV.



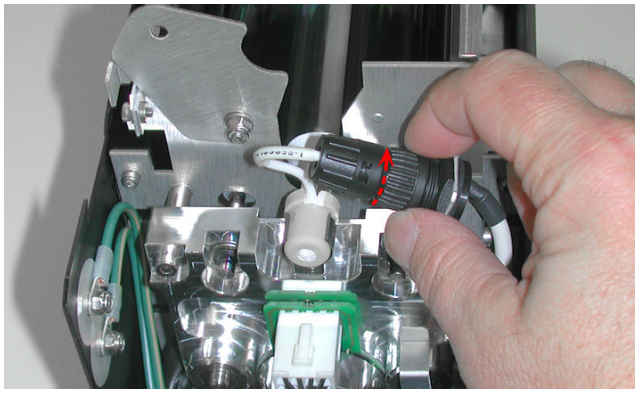
[191] Gire el amortiguador del motor de los obturadores

4. Para abrir los dos protectores de luz UV que hay en los dos extremos de la lámpara UV, gírelos totalmente en sentido contrario a las agujas del reloj.



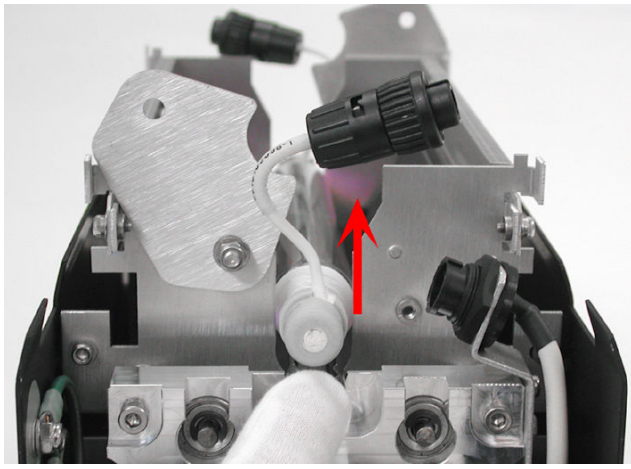
[192] Gire los protectores de luz

5. Desconecte los dos cables de la lámpara UV, aflojando el cierre de rosca y separándolo de los conectores.



[193] Quite los conectores

6. Suelte la bombilla de los retenedores uno a uno y después sáquela del cartucho.



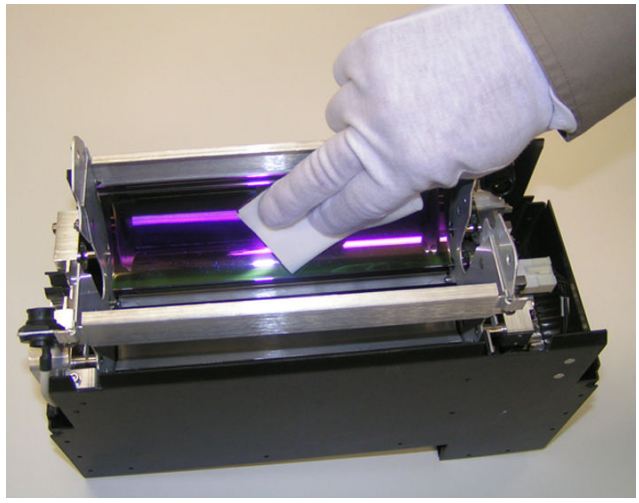
[194] Cambio de una bombilla de lámpara UV

7. Deposite la bombilla usada en un contenedor para reciclaje.
8. Elimine las bombillas viejas de las lámparas UV de acuerdo con la normativa medioambiental vigente en su zona.

Cómo cambiar una bombilla de lámpara

Atención:
Utilice guantes de algodón. Evite el contacto de la piel desnuda con las bombillas de las lámparas UV. Cuando se calientan, los compuestos presentes en la piel pueden formar un ácido permanente en la superficie de las bombillas UV. Una lámpara contaminada puede fallar prematuramente.

1. Antes de introducir la bombilla UV nueva y cambiar el cartucho de la lámpara, abra los obturadores UV y limpie las superficies reflectoras con una bayeta sin pelusa humedecida en alcohol isopropílico.



[195] Limpieza de las superficies reflectoras del cartucho de lámpara

Nota:
Si las superficies reflectoras no se limpian por lo menos cada vez que se cambia una bombilla, disminuirá la capacidad de curación de las lámparas (encontrará más información en el boletín Customer Application Bulletin 38).

2. Use la bayeta sin pelusa humedecida en alcohol isopropílico para limpiar ambos lados de la ventanilla de cuarzo que hay en la parte inferior del cartucho de la lámpara UV.
3. Cerciórese de que los obturadores UV siguen abiertos (de lo contrario, gire el amortiguador del motor).
4. Antes de instalar la bombilla de lámpara UV, límpiela con las toallitas limpiadoras incluidas en el kit de repuesto.
5. Sujete la bombilla nueva por la parte de cerámica.

6. Introduzca la bombilla en los retenedores uno a uno, asegurándose de que quede centrada y firme por ambos extremos.
7. Vuelva a enchufar los conectores eléctricos de la bombilla y apriete los cierres de rosca.
8. Gire los dos protectores de luz UV en el sentido de las agujas del reloj hasta la posición cerrada de modo que queden paralelos a la placa final.

Cómo cambiar el cartucho de lámpara

1. Limpie con una toallita de alcohol los lados superior e inferior de la ventanilla de cuarzo situada en la base del compartimiento del carro donde está el cartucho de la lámpara UV. Compruebe también si hay tinta acumulada en la parte inferior de la ventanilla de cuarzo, lo que puede deberse a la evaporación cuando la altura del carro es incorrecta. Si hay tinta, puede eliminarla raspando con una cuchilla o un utensilio similar inclinado 45 grados.
2. Vuelva a colocar el cartucho de la lámpara en el compartimiento del carro.
3. Sustituya por un filtro nuevo el filtro viejo retirado de la parte superior del cartucho.
4. Gire hacia atrás la barra de interbloqueo de seguridad hasta colocarla en su sitio para que el cartucho de la lámpara quede fijo.
5. Vuelva a enchufar el conector del cable de alimentación de UV a la parte superior del cartucho de la lámpara UV.
6. Repita las dos secuencias de procedimientos anteriores para cambiar la bombilla del otro cartucho de lámpara.

Nota:
Recomendamos cambiar simultáneamente las dos bombillas de las lámparas UV para asegurar un tratamiento equilibrado al imprimir en ambas direcciones.

7. Vuelva a colocar el protector del carro en la base del carro.
8. Cierre suavemente el cajón de la estación de mantenimiento.

Nota:
Un golpe fuerte puede romper el vacío de menisco en las líneas de tinta, a las que entonces entrará el aire y bloqueará las boquillas del cabezal hasta que se efectúe una purga.

9. Desbloquee el interruptor de CA y encienda la impresora.
10. Imprima una imagen de prueba. Si percibe bandas brillantes y sólo ha cambiado una bombilla UV, quizá deba cambiar también la otra.
11. Elimine las bombillas viejas de las lámparas UV de acuerdo con la normativa medioambiental vigente en su zona.

Mantenimiento de la tinta blanca

Introducción

Las impresoras que tienen instalada la opción de tinta blanca precisan cuidado y mantenimiento para asegurarse de que los cabezales de impresión de blanco funcionen correctamente. La tinta blanca recircula por el sistema para evitar que se asiente. Ello exige que **la impresora permanezca siempre encendida**. Si la impresora se apaga para realizar operaciones de mantenimiento o servicio, tras encenderla de nuevo y llenar los depósitos de tinta hay que agitar la bolsa de tinta blanca y efectuar varias purgas.

Hay que agitar suavemente la bolsa de tinta blanca nueva antes de conectarla y al menos una vez a la semana a partir de entonces. Con la opción de tinta blanca, el mantenimiento diario es indispensable, porque purga una pequeña cantidad de tinta blanca para conservar los cabezales limpios y con un funcionamiento fiable.

Las impresoras que tienen instalada la opción de tinta blanca verterán unas gotas cada pocos minutos en el depósito situado sobre el cajón de mantenimiento para mantener despejadas las boquillas de blanco.

Cuándo se debe

Diario

- Efectúe un mantenimiento diario de los cabezales de todos los colores, incluido el blanco.

Semanal

- Agite la bolsa de tinta blanca como se indica en su etiqueta (incluso cuando no se utilice el blanco con frecuencia).
- Limpie todos los cabezales con bastoncillos.

Cuando sea preciso

- Purgue los cabezales de impresión de blanco (cuando las pérdidas de boquilla sean excesivas). Ello puede ser necesario varias veces al día.

Antes de comenzar

No olvide usar protección ocular y guantes de nitrilo cuando manipule o limpie la tinta. Asimismo, tome medidas para protegerse la ropa y las áreas expuestas de la piel cuando trabaje cerca de la estación de mantenimiento.

Atención:
Si no se realiza el mantenimiento correcto de la tinta blanca aquí descrito, pueden dañarse los cabezales de impresión.

Cómo agitar la bolsa de tinta blanca

Si la bolsa de tinta blanca no se agita al menos una vez al mes, la impresora muestra un mensaje para recordarlo. Hasta que no lo haga, no podrá usar la impresora. Así se evita que el pigmento de la tinta blanca se deposite en el fondo de la bolsa y, por tanto, disminuye la posibilidad de que entren sedimentos en el depósito de tinta.

1. Abra la puerta de plástico transparente del compartimiento de tinta.
2. Apriete el botón del adaptador rápido situado en la esquina inferior de la bolsa de tinta blanca para soltarla.
3. Desenganche la bolsa de la parte superior del compartimiento.
4. Agite la bolsa de tinta blanca como se indica en su dibujo.

Nota:
Si no agita la bolsa de tinta blanca por lo menos 5 segundos, el mensaje seguirá en la pantalla.

5. Vuelva a colocar la bolsa en el compartimiento de tinta.

Mantenimiento de la opción de material de rollo

Directrices de mantenimiento de la opción de material de rollo (RMO)

Introducción

El operador de Océ Arizona 318 GL / 360 GT es responsable del mantenimiento habitual de la impresora y, si está instalada, de la opción de material de rollo. Si la unidad de RMO se mantiene limpia y sin daños ni defectos, disfrutará de un transporte preciso del material y una calidad de impresión óptima. Esta sección proporciona información para el mantenimiento y la limpieza adecuados de la unidad de RMO.

Nota:
Cualquier cuerpo extraño o suciedad que se aprecie en la platina o el cabrestante debe retirarse inmediatamente. También hay que eliminar inmediatamente la tinta UV que se derrame, antes de que se cure por la exposición a la luz.

Mantenimiento de la unidad de RMO

Las operaciones de mantenimiento recomendadas se resumen en la tabla siguiente. Se trata de los requisitos mínimos, ya que la frecuencia dependerá de las condiciones medioambientales y los hábitos de trabajo del operador. En la próxima sección se explica detalladamente cómo limpiar el cabrestante.

Operación de mantenimiento	Contaminante
Limpieza de la platina	Tinta
	Adhesivo (lámina de recubrimiento)
	Silicona (lámina de recubrimiento)
Limpieza del cabrestante	Polvo de papel
	Café, té, refresco, leche, etc.
	Tinta (curada, sin curar)
	Adhesivo (lámina de recubrimiento)
	Silicona (lámina de recubrimiento; ej. etiqueta de control 180 Avery)

Operación de mantenimiento	Contaminante
Limpieza del compartimiento de carga de material	Polvo
	Tinta

Cómo limpiar el cabrestante de goma

Introducción

El cabrestante es un rodillo recubierto de goma que ayuda a supervisar y guiar la posición del material. Tiene un codificador en un extremo y un freno en el otro. El cabrestante debe mantenerse limpio, sin daños ni defectos en su superficie, a fin de garantizar un transporte preciso del material y una calidad de impresión óptima.

Cuándo se debe

Cualquier cuerpo extraño o suciedad que se aprecie en el cabrestante debe retirarse inmediatamente.

Herramienta necesaria

- Plumero atrapapolvo o equivalente para quitar el polvo
- Bayetas absorbentes sin pelusa
- Guantes de goma
- Detergente neutro
- Bayeta sin pelusa
- Alcohol isopropílico (95% de pureza)

Nota:
Utilice siempre gafas de seguridad con protecciones laterales y guantes de nitrilo cuando manipule tinta o disolventes líquidos. Si se derrama mucha tinta, le conviene ponerse un delantal o una bata.

Atención:
La única manera de quitar la tinta curada es rascar la zona sin estropearla (por tanto, no deje que se seque tinta en la placa ni en el cabrestante). La tinta parcialmente curada puede quitarse con alcohol. Asegúrese de eliminar inmediatamente la tinta que se derrame, antes de que se cure por la exposición a la luz. Cuanto más tiempo permanezca expuesta la tinta, más difícil (o imposible) será quitarla.

Eliminación de residuos sólidos

1. Limpie la superficie del cabrestante con un plumero atrapapolvo u otro tipo de cepillo o bayeta sin pelusa. La superficie puede limpiarse en cualquier dirección.

[196] Quite la pelusa, el polvo, las partículas de papel y la suciedad

Eliminación de manchas (café, té, refrescos, etc.)

Elementos necesarios: Guantes de goma, jabón, agua caliente y bayeta sin pelusa.

1. Póngase unos guantes de nitrilo.
2. Mezcle una solución limpiadora con una proporción 50:1 de agua caliente/jabón.

Nota:
Use un detergente neutro, sin componentes abrasivos, aceites humectantes ni perfumes, ya que pueden dañar el cabrestante. ¡Lea el etiquetado! Nuestro departamento de I+D sólo ha probado el detergente Ivory. Si duda sobre un detergente, pruébelo con una solución 50:1 en un área reducida del extremo del cabrestante.

3. Empape la bayeta en la solución limpiadora y escurra el líquido sobrante. Frote la superficie del cabrestante con la bayeta mojada.
4. Espere el tiempo necesario a que se seque el cabrestante.

Nota:
Si al frotar quedan restos en la superficie, espere a que se seque por completo y después siga el procedimiento antes indicado en “Eliminación de residuos sólidos”.

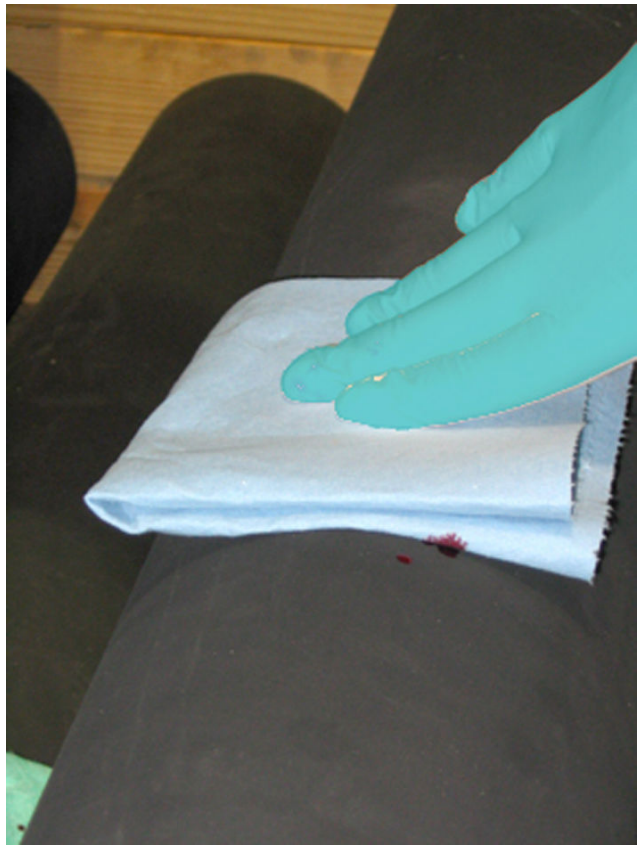
Eliminación de tinta sin curar

Elementos necesarios: Guantes de nitrilo, gafas de seguridad con protectores laterales, bayetas absorbentes y alcohol isopropílico (95% de pureza).

1. Póngase los guantes y las gafas.

[197] Tinta derramada sobre el cabrestante

2. Limpie la mayor parte de la tinta con una bayeta absorbente.

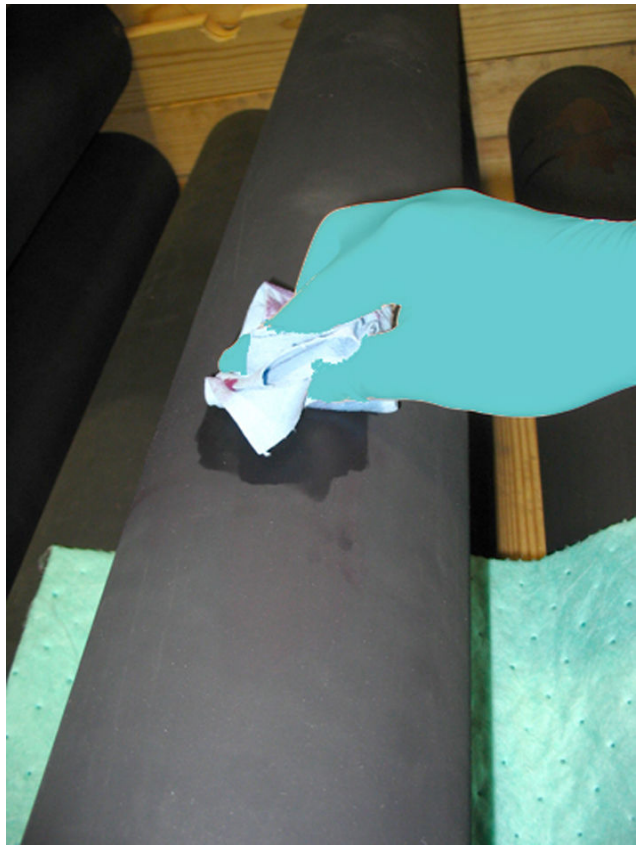


[198] Limpie la tinta con una bayeta

3. Empape otra bayeta absorbente con alcohol y limpie la tinta restante.

[199] Empape otra bayeta con alcohol

Nota:
A veces es difícil discernir si ha desaparecido toda la tinta de la superficie. Siga empapando y limpiando la superficie del cabrestante hasta que no aparezca ningún indicio de color de tinta en la bayeta.



[200] Limpie la tinta restante

4. Espere el tiempo necesario a que se seque el cabrestante.

Nota:
Si al frotar quedan fibras de la bayeta en la superficie, espere a que se seque por completo y después siga el procedimiento antes indicado en “Eliminación de residuos sólidos”.

Resultado

Si el cabrestante se mantiene limpio y sin daños ni defectos en su superficie de goma, disfrutará de un transporte preciso del material y una calidad de impresión óptima. Si la superficie del cabrestante se estropea mucho, habrá que cambiarlo.

Apéndice A
Información sobre aplicaciones

Recursos de aplicación en el sitio web

Introducción

El sitio web de soporte al cliente de Océ Arizona ofrece numerosos recursos: consejos y sugerencias de aplicación, recomendaciones de material, modelos de material, información de hojas de datos de seguridad, boletines de aplicación para clientes y mucho más. Para acceder a esta información, vaya a: http://dgs.oce.com/ y seleccione Printer Support - Customer Access.

Hay un documento de notas sobre material que contiene información útil para imprimir en diversos materiales.
También hay un vínculo a la web de la guía de materiales de Océ, con información útil sobre todos los materiales y consumibles recomendados por Océ.

Los boletines de aplicación para clientes publicados en el sitio web tratan numerosos aspectos de la manipulación, utilización de materiales e impresión con la impresora Arizona.

En el momento de redactar este manual, están disponibles para visualización o descarga los siguientes boletines:
Application Bulletin 1 - New Media Profiles Available (nuevos perfiles de soporte disponibles)
Application Bulletin 2 - How to Select A Media Model and ICC Profile (cómo seleccionar un modelo de material y un perfil ICC)
Application Bulletin 3 - How to Achieve Optimal UV Lamp Power (cómo conseguir la potencia óptima de las lámparas UV)
Application Bulletin 4 - ONYX ProductionHouse Anti-Virus Software Issues (cuestiones de antivirus para ONYX ProductionHouse)
Application Bulletin 5 - How to Handle and Prepare Media for Printing (cómo preparar y utilizar el soporte de impresión)
Application Bulletin 6 - How to Improve UV Ink Adhesion (cómo mejorar la adhesión de la tinta UV)
Application Bulletin 7 - About Media Models and Application Notes (modelos de soporte y notas de aplicación)
Application Bulletin 8 - How to Hold Media Flat on the Printer Table (cómo mantener plano el soporte en la mesa de la impresora)
Application Bulletin 9 - How to Handle Media after Printing (cómo manipular el soporte después de imprimir)
Application Bulletin 10 - How to Deal with Static (qué hacer con la estática)
Application Bulletin 11 - Printing Backlit Materials (impresión en materiales contrailuminados)
Application Bulletin 12 - Printing Multiple Pieces of Media Simultaneously (impresión simultánea en varias piezas de soporte)
Application Bulletin 13 - Printhead Maintenance - Revised Version (mantenimiento de los cabezales de impresión - versión revisada)
Application Bulletin 14 - New Ruler Guides Available in Special Prints (nuevas guías de reglas disponibles en impresiones especiales)
Application Bulletin 15 - How to Print Lenticular Images (cómo imprimir imágenes lenticulares)
Application Bulletin 16 - Media Model and ICC Profile Creation Guidelines (instrucciones para crear modelos de material y perfiles ICC)
Application Bulletin 17 - Managing Arizona 250GT Ink Inventory (gestión del inventario de tinta de Arizona 250GT)
Application Bulletin 18 - How to Bleed Trapped Air from an Ink Filter (cómo purgar el aire atrapado en un filtro de tinta)
Application Bulletin 19 - Reduce Static with an Océ Static Suppression Kit (reducción de la estática con un kit de Océ para reducir la estática)
Application Bulletin 20 - How to Print on Backlit Materials Using Quality-Density Mode (cómo imprimir en materiales contrailuminados con el modo de Calidad-Densidad)

Application Bulletin 21 - More Media Models Added to Support Web Page (más modelos de material añadidos a la página web de soporte)
Application Bulletin 23 - Double-Sided Printing on the Océ Arizona Roll Media Option (impresión a doble cara con la opción de material de rollo de Océ Arizona)
Application Bulletin 24 - Printer Shutdown Procedures (procedimientos de apagado de la impresora)
Application Bulletin 25 - Use a White Ink Underlay to Improve Image Quality (uso de un fondo de tinta blanca para mejorar la calidad de la imagen)
Application Bulletin 26 - Variable Reduced Density in White Spot Data for Raster Images (densidad reducida variable en datos directos blancos para imágenes raster)
Application Bulletin 27 - Ink Filters Must be Changed Every 12 Months (los filtros de tinta deben cambiarse cada 12 meses)
Application Bulletin 28 - Selecting Appropriate Océ Ink for Your Applications: Océ IJC255 or Océ IJC256 (elección de la tinta Océ adecuada para cada caso: Océ IJC255 u Océ IJC256)
Application Bulletin 29 - Recommended Media for Use With the New Océ IJC256 Inks (material recomendado para usar con las nuevas tintas Océ IJC256)
Application Bulletin 30 - How to Create Reduced Density White Ink Output (cómo imprimir con menos densidad de tinta blanca)
Application Bulletin 31 - How to Print White Ink Gradients (cómo imprimir degradados de tinta blanca)
Application Bulletin 32 - How to Work Safely in a UV Ink Environment (trabajar seguro en un entorno de tinta UV)
Application Bulletin 33 - Improve White Ink Reliability When Printing Small Amounts of White (aumento de la fiabilidad de la tinta blanca al imprimir poco blanco)
Application Bulletin 34 - Océ Arizona 200/250/300/350 GT & 350 XT Software Revision Highlights (aspectos destacados de la revisión del software de Océ Arizona 200/250/300/350 GT y 350 XT)
Application Bulletin 35 - Océ Arizona Printer Care and Use Poster (cuidado y uso de la impresora Océ Arizona)
Application Bulletin 36 - How to Avoid Media Wrinkling on the RMO (cómo impedir que se arrugue el material en la RMO)
Application Bulletin 37 - Alternative Media Load Procedure for the Océ Arizona RMO (procedimiento alternativo para cargar material en la RMO de Océ Arizona)
Application Bulletin 38 - Clean the UV Lamp Reflectors When A Bulb is Replaced (limpieza de las superficies reflectoras de las lámparas UV al cambiar una bombilla)
Application Bulletin 39 - RMO Motion Error/Bouncing Dancer Fix (corrección de error por desplazamiento de RMO/rebote)
Application Bulletin 40 - ONYX X10 Media Model and ICC Profile Creation Guidelines (instrucciones para crear modelos de material y perfiles ICC de ONYX X10)
Application Bulletin 41 - Optimizing XT Center Zone Vacuum (optimización de la zona de vacío central en XT)
Application Bulletin 42 - Dibond Media Models Added to the Customer Support Website (modelos de material Dibond incorporados al sitio web de soporte al cliente)

Application Bulletin 43 - Roll Media Option Tips and Troubleshooting (consejos y solución de problemas para la opción de material de rollo)

Soporte al cliente

La información ofrecida en el sitio web de soporte al cliente de Océ se basa en nuestra experiencia con las impresoras Océ Arizona. Son sugerencias o soluciones para abordar diversas situaciones. Dado que esta información está sujeta a modificaciones y que se incorporan más recursos a medida que están disponibles, consulte el sitio web de vez en cuando para tener la información más reciente.

Índice

Actualización
Actualización 46
Adhesión del soporte
Adhesión del soporte 96
Ajustes de conexión de red
Ajustes de conexión de red 62
Ajustes de interfaz de usuario
Ajustes de interfaz de usuario 64
Alimentación de CA
Alimentación de CA 75
Almacenamiento del soporte
Almacenamiento del soporte 94
Apagado prolongado
Apagado prolongado 77

B

Barra ionizadora
Barra ionizadora 140
Bloqueo
Bloqueo 78
Bolsa de tinta
Bolsa de tinta 212
Boquillas obstruidas
Boquillas obstruidas 219
Botón de parada de emergencia
Botón de parada de emergencia 23
Botón Detener/Reanudar
Botón Detener/Reanudar 48
Botón Imprimir
Botón Imprimir 87
Botón Plano
Botón Plano 85

C

cabeza aspiradora
cabeza aspiradora 229
Calendario de mantenimiento
Calendario de mantenimiento 222
calidad de impresión
calidad de impresión 235
Cambio de una bolsa de tinta
Cambio de una bolsa de tinta 213
conexión en red
conexión en red 80
Control de la zona de vacío
Control de la zona de vacío 42
Control de trabajos de impresión
Control de trabajos de impresión 47

D

Depósito de refrigerante
Depósito de refrigerante 246
Descripción de los modos de impresión
Descripción de los modos de impresión 48
Driver de impresora
Driver de impresora 80
Driver de impresora de Onyx
Driver de impresora de Onyx 80

E

Efecto de bandas
Efecto de bandas 219
Eje de material
Eje de material 108
Enchufe de CA
Enchufe de CA 75
Entrada alfanumérica
Entrada alfanumérica 47
Especificaciones
Especificaciones 16
Especificaciones de RMO
Especificaciones de RMO 110
Estación de control del operador
Estación de control del operador 42
Estación de mantenimiento
Estación de mantenimiento 42, 227
Estado del piloto
Estado del piloto 23
Estado del sistema de tinta
Estado del sistema de tinta 48
Estática y humedad
Estática y humedad 140
Etiquetas de seguridad
Etiquetas de seguridad 24
Expansión térmica
Expansión térmica 96

F

Fichas de módulos de la interfaz de operador
Fichas de módulos de la interfaz de operador ...46

Filtros de tinta
Filtros de tinta 42, 210
Formación
Formación 74
Formación de seguridad
Formación de seguridad 74
Función de parada de emergencia
Función de parada de emergencia 23

G

grosor de soporte
grosor de soporte 85

H

Hardware de RMO
Hardware de RMO 108
Hojas de datos de seguridad de material
Hojas de datos de seguridad de material 211

I

Impacto del carro
Impacto del carro 95
Impresiones especiales
Impresiones especiales 46
Información sobre tinta en MSDS
Información sobre tinta en MSDS 211
Interbloqueo del carro
Interbloqueo del carro 23
Interfaz gráfica de usuario
Interfaz gráfica de usuario 45
Intervalo de inactividad de la bomba de vacío
Intervalo de inactividad de la bomba de vacío ..88
Ionización
Ionización 140

L

Limpiador UV
Limpiador UV 208

M

Mantenimiento
Mantenimiento 222
Mantenimiento de los cabezales
Mantenimiento de los cabezales 227
Mantenimiento periódico
Mantenimiento periódico 46
Modos de impresión
Modos de impresión 48
MSDS (hojas de datos de seguridad de material)
MSDS (hojas de datos de seguridad de material) 211

N

nombre de red
nombre de red 80

P

Paradas de emergencia
Paradas de emergencia 42
Parámetros de impresión
Parámetros de impresión 48
pedal
pedal 108
Pérdidas de boquillas
Pérdidas de boquillas 227
perfil ICC
perfil ICC 94
placa de boquillas
placa de boquillas 227
Protector del carro
Protector del carro 42
Prueba de boquillas
Prueba de boquillas 48, 227, 235
Prueba de boquillas estrecha
Prueba de boquillas estrecha 48

R

Recubrimiento de vacío
Recubrimiento de vacío 88
Reducción de la estática
Reducción de la estática 140
Rieles del pórtico
Rieles del pórtico 251

S

seguridad con la tinta
seguridad con la tinta 208
sistema de interbloqueo de seguridad
sistema de interbloqueo de seguridad 23
Sistema de vacío
Sistema de vacío 88

suministro de tinta
suministro de tinta 208

T

Teclado virtual
Teclado virtual 45
Tinta Océ IJC256
Tinta Océ IJC256 .....208, 225

U

Unidades de medida
Unidades de medida 64

V

Válvula de purga de vacío
Válvula de purga de vacío 42, 90
Velocidad de impresión con RMO
Velocidad de impresión con RMO 110
Ventilación
Ventilación 208

Z

Zonas de vacío
Zonas de vacío 86, 88
Zonas de vacío en unidades imperiales
Zonas de vacío en unidades imperiales 91
Zonas de vacío en unidades métricas
Zonas de vacío en unidades métricas 91
Zonas de vacío personalizadas
Zonas de vacío personalizadas 91